U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 8 to DR 386-57

08
15,-

中國方誌

Chung-kuo fang chih

JUN. 10.1957.

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION 21/6 57

6

1957

P
G 770.5
C 47

目　录

千方百計，增产节約 ……（1）

华东紡管局訂出增产节約方案　邯鄲国棉一厂堵塞漏洞，降低用紗量　杭州針織厂多方面节約棉紗，全年可增織汗衫30,000余打　遼宁針織一厂降低棉紗消耗，提高毛巾質量　北京国棉一厂全年可突破节电78万度的計划　清理庫存发掘可用材料，郑州国棉一厂全年可节約15万元　天津市紡織工业局在基本建設中做到既省材料又省錢　上海达丰第二印染厂利用藍 RR 堉司代替藍BB堉司　郑州国棉四厂炊事員节約用煤

·社論·积极和大胆地开展增产节約运动 ……（4）

提高产品質量是最大的增产节約 ……杜亮　王万桐（6）

召开职工代表大会，貫彻增产节約的經驗 ……地方国营无錫市緝絲第一厂（8）

从六个方面挖掘增产节約潜力 ……黃宗林（10）

談改細棉布紗支和变更棉布規格問題 ……引　玉（12）

上海紡織企业提高紗支、改进棉布規格的做法 ……陈炳鄂（14）

·讀者論坛·使勤儉办企业深入人心 ……張妙根（13）

华新紗厂降低支数不匀率的措施 ……王植竹（16）

解决棉布上吊經疵点的一个建議 ……李仁良（17）

車間工作

我們是怎样提高副工長的技术水平的 ……余品琦（18）

怎样当好技术輔导員 ……李素純（19）

試驗室与車間建立跟踪檢修制度 ……薛文广（20）

* 出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？ *

陕棉一厂降低了病假缺勤 ……胡建璽　黎　明（21）

我們是怎样提高出勤率的 ……陈　放（22）

西北国棉四厂进行了工人阶級当家作主的阶級教育 ……沈同文（23）

·产品評价·**介紹上海地区的部分名牌商标** ……戚嘉运（23）

★單独布厂和手工織布业应該朝什么方向走★

也从江苏省几个地方的情况談起 ……孙　杰（25）

进一步加强扫盲教育的領导 ……黃逸生（27）

紡織地方志 **辽寧的柞蚕絲綢业** ……王荆山（28）

讀者、作者、編者　兩点希望 ……王成怀（29）

辽宁省厂际竞賽中进步較快的一个公私合营厂 ……孟慶新（30）

更好地向国营厂学习 ……楊　鋭（31）

国际紡織

苏联棉布印染厂的老厂改造 ……許立群（33）

国营上海棉紡織厂的科学研究和技术改进工作 ……孙望曾（35）

技术改进与研究

單程清棉机空心罗拉的改进 ……王　宾（38）

梳棉机快慢牙防护罩的改良 ……王　宾（38）

廢針布修复使用 ……張文源（38）

梳棉机炮筒托脚的改造 ……敖寬祥（39）

鋼棕噴漆 ……沈家林（39）

調节細紗断头吸棉器吸孔相对位置工具 ……赵秀岩　張錫祚（40）

世界新技术 ……（41）

每逢十五日及三十日出版

千方百計，增产节約

华东紡管局訂出增产节約方案

华东紡織管理局于3月1日召开了国营棉紡織、印染厂厂長会議，会上張承宗局長和李石君副局長提出了今年的增产节約方案，方案包括了节約用棉、用紗、染化料、水、电、煤、机物料和非生产开支等，并規定了三个重点。第一，加强技术管理上的根本性工作，巩固和提高質量，增加花色品种。根据今年原棉供应条件，进一步加强原棉管理，稳定原棉成份，推行試紡制度，提高清鋼除杂效率，保証棉紗質量，改进条干均匀，提高棉紗强力，降低支数不匀率，以生产更多的上等品。减少棉布疵点和緯向疵点，提高棉布質量并摸清薄弱环节，爭取提早达到新質量标准。在印染厂方面积极提高染色牢度和降低縮水率，研究用二級紗染出各种品种的一等布，进一步貫彻工艺过程的計划制度，做好生产准备工作，正确执行操作方法，减少疵布事故，并根据广大群众的不同喜爱和各种不同用途，有目的、有領导地設計和試制新品种。第二、充份利用原料，合理使用原料，在节約的基础上力求增产。从实行产品分类、合理利用原棉和再用棉、改变某些产品的設計規格来增产棉紗、棉布。第三，合理制訂和修改各項消耗定額，克服生产过程中的浪費現象。节約用棉方面，在不影响質量的原則下，要求維持1956年实际用棉水平；节約用紗方面，克服支数偏重、緯密偏重、長度过長的現象，建立紗布厂退回坏紗制度，减少毛头、毛脚、色脚紗等，規定拆坏布范圍，做到减少拆坏布次数，以减少回絲，节約用紗；节約印染用坯布和染化料方面，减少开剪造成的零布，尽量少用高級染料，适当利用国产染料，节省外汇，加强对色漿印花的管理工作和燒碱回收，扩大煮布廢液利用；节約用料方面，合理修訂主要机物料消耗定額，严格实行限額領料制度，采用标准粉代替紅富强粉；节約用电方面，估計国营、合营厂共可节約用电1,500万度。

另外方案中对利用廢旧料、采用代用品、节省非生产开支和节約使用資金等方面，都訂出了具体措施。方案中对增产节約的方法也作了具体部署。

华东紡織管理局在制訂方案之前，为了摸清底細，曾組織專門工作組深入到国营、合营棉紡織印染等20个厂去进行了解。（紀彝倫）

邯鄲国棉一厂堵塞漏洞，降低用紗量

国营邯鄲第一棉紡織厂职工千方百計堵塞浪費漏洞，降低棉布用紗量。今年头一个半月的时間就节約棉紗 2,592公 斤，用这些紗可以織成18,000公尺棉布。

这个厂漿紗工序当車工过去在掌握伸長时，有时为了省事（不弯腰）不用手操縱控制伸長的重鉈，习慣用脚一踢就算了，因此不知造成多少回絲（短棉紗）；在車头卷經軸了机时，当車工因为怕出責任次布（漿斑、污）截下的回絲就很長，有时長到29寸。在节約运动中，車間举办了浪費展覽会，用算細賬的方法提高了認識，当車工了解到，因为不認眞执行操作規程而造成的回絲，全車間40多名絡經当車工一个月不出回絲也頂不回来。从此，克服了"浪費点沒啥"的思想，輪班行政和副工長同时加强了檢查，堵塞住了这些漏洞。織布車間帮接工和当車工为提高質量，降低棉布用紗量，認眞地学習了棉布規格和严格执行了已經学习了的国营上海第十四棉紡織厂錢芬娣的大紅花先进操作法，裝緯工注意捉"坏紗"，大大减少了"織殘"次布和拆"窝枉殘"（鬧不清次布規格），降低了拆布回絲，二月上半月平均每日比去年十月份每日平均减少了12.27%。整理車間开剪工人李士秀、苏振芳經过党支書刘殿峰从开剪次布的零布中，提醒她們研究改进了开剪次布的操作法，改为根据次布性質开剪，减少了零布（布头），全車間执行后，据統計就可以多生产 132 匹布。在降低用紗量的同时，棉布質量仍保持着99.82%的紀录。二月份上半月盤存結算，每千公尺統扯用紗 133.03 公斤，这是該厂最新的紀录，較全省平均水平降低13.85公斤。

杭州針織厂多方面节約棉紗全年可增織汗衫3万余打

杭州針織厂近日制訂了节約棉紗的初步方案，实施后每年可节約100包左右的棉紗，可以增产汗衫30,000余打。

在改变产品規格、改进設計、改变产品尺寸和品种方面，如果將双21支紗的織物改为32支与21支交織，成品長度过長的予以修短，全厂就能节約很多棉紗。其中球衫下边的罗紋改变交織以后，每織兩打半球衫所用的棉紗中，就可多織一件球衫，并且成品的彈力还会增加，質量反而会提高。

从改进裁剪方法去减少廢料損失，也可以节約很多用紗。过去該厂裁剪工段因剪裁不恰当造成的浪費很大。节約棉紗小組采用了成衣車間裁剪工人章祥順提出的利用挖肩廢料做袖边的合理化建議，这样，裁剪出来的产品，不仅美观，而且还能合理利用廢料。全年仅生产網眼衫一項就可以节約棉紗17,000余兩。全厂裁剪工人如果改变过去裁剪时多放一、二公分的做法，完全按照規格裁剪，一年就可节約棉紗10余包。

另外，从提高产品質量来节約棉紗。节約棉紗小組除制訂了消灭产品的織造破洞，减少生产中漏針、花針等措施外，并决定成立漂染技术研究小組，解决影响全厂产品質量的生产关鍵問題。

辽宁針織一厂降低棉紗消耗，提高毛巾質量

辽宁針織一厂，在全面开展增产节約运动中，广泛深入地发动了全体职工与工程技术人員，根据增产节約精神，結合全国1957年棉紗供应不足的情况，組織工程技术人員，研究了产品的历史資料，广泛吸收消費者的意見后，修改了产品規格，并調整了工艺过程，为国家节約83,000余元。

如过去毛巾横向太寬，消費者称为“短粗胖”毛巾，現將横向改短后，不但节約用紗，而且使产品外观整齐，保持了原有使用价值。以全長25吋的602彩格花巾为例，將原寬12.1吋改为11.5吋后，每打即降低用紗0.114斤。

配合产品規格的修改，并适当的調整了工艺过程，为清除毛巾脆化斑点采用緯紗与經紗同时精煉后投入織造。过去緯紗用不經精煉的原紗，而色經是經过精煉的棉紗，由于經緯紗前处理过程不同，造成毛巾漂白工序很大困难。因为精煉后的經紗只能用少量的漂白粉进行輕漂，然而緯紗必須适当的增加漂白粉用量与漂白时間，如用适合于經紗的輕漂来处理毛巾，則促使緯紗白度不佳，杂質不易除去，毛巾发暗，影响外观。若采用适合于緯紗的重漂則造成經紗脆化，損伤毛巾强力，消費者用不上几天毛巾就破了。目前拟在織造前將經緯紗同样經过精煉处理，則交織的毛巾在漂白时可以降低漂白粉用量，縮短漂白时間，节約了漂白粉，而且减少了产品脆化現象，提高了毛巾白度，从而增加了产品外观鮮艳。

（朱宝珍）

北京国棉一厂全年可突破节电78万度的計划

北京国棉一厂今年推广了29項节电的先進經驗，用电量下降很多。估計今年可以突破节电78万度的原訂計划。

在开展节电工作的初期，有些人認为去年用电已降低很多，潜力挖到头了；有的人覚得再少用电，会影响生产。当領导上要在清花車間推广大馬达換小馬达、細紗机上用苧麻錠帶代替棉紗錠帶和在各机器上采用粘度較低的潤滑油等三項节电經驗时，車間里有些人不贊成。經过試驗，收效很大。大家这才心服口服，成了推广节电經驗的积极支持者。

厂領导方面还利用党組織、工会、青年团組織各次大小会議，深入发动群众，鼓励大家提出节电的合理化建議。工人們在明确节电意义和关鍵以后，积极性特别高，在一次会上，就提出三十多条办法，一般价值都很大。如保全工于沛洪提出把清花車間混合給棉机上的兩个馬达改为一个，一年就可以节电14,000多度。

在节电工作中，厂里的技术人員发揮很大作用。总工程师李宪章領导着节电小組的工作。工程师施鶴群差不多天天下車間跟技术員和工人們共同研究节电問題，还向工人講述电气常識。

目前，这个厂每織一件21支緯紗，只用电164度，比去年12月少用13度，每織一千公尺細布，用电121度，比去年12月时少用8度。（崔永和）

清理庫存发掘可用材料 郑州国棉一厂全年可节約15万元

最近，郑州国棉一厂彻底清理仓庫，积极处理积压物資。

过去这个厂对仓庫沒有作过彻底清查，儲存材料情况不摸底，再加以管理制度不严，就經常造成材料浪費現象。通过这次仓庫清理，发現有积存四年多的粗紗錠子和化工原料、鋼材、皮結等。这些材料都是在市場上不易买到的，又是該厂目前不需要的东西。因此，他們准备把鋼材撥給郑州紡織机器修配厂，把化工原料讓給化工原料公司。这样减少了本厂的积压，也解决了其他單位的困难。

在材料保管方面，該厂也建立了經常的节約制度。原来因保管不善，一些精密仪器有的也被碰碎；現在他們把这些东西都專門用木盒裝起来，对一些容易潮湿的物品也放到合适的地方。各車間交回的廢料，他們也作了挑选，能加工的尽量加工，不能加工的也集中起来換回新料。由于該厂严格管理材料并采取节約原材料的措施，仅在机物料耗用方面，初步估計今年就可节約10～15万元。

（峰　火）

天津市紡織工业局在基本建設中做到既省材料又省錢

天津市紡織工业局，經积极挖掘潜力，改进設計，解决了所屬各厂20項新建、扩建和改建工程的物資供应和資金不足的困难。

在天津市紡織工业局所屬企业基建投資中，仅印染公司一个單位就需添11个鍋爐，全买新的要花60多万元，而且不易买到。該局听說鉄道部有七个旧机車鍋爐已經报廢，准备拆卸，就派人前往联系，經鉄道部同意，这七个火車头鍋爐就調撥給他們使用。

該局基本建設处根据国家統計局今年1月份发出的“物資庫存普查方案”指示的精神，互相調剂并合理使用了現有的物資。如变压器本缺少620千伏安，經普遍調查了各厂現有变压器使用情况和存貨后，把仁立毛呢厂、东亞毛麻厂等十余个單位的变压器全面进行調剂，因而滿足了各厂需要，給国家节省了兩万元的投資。在工程設計方面，也尽量节省原材料。如北洋紗厂今年12,000平方公尺的扩建工程，原計划用木头地板，現在全部改为氯化鎂、菱苦土和鋸末混合制成的化学地板后，可节省600立方公尺木材。在另一部分工程中原計划用洋灰鋪地，后来改用爐灰焦渣，既节約了洋灰，又保証工程質量。

（張　紀）

上海达丰第二印染厂利用藍RR培司代替藍BB培司

目前由于染化料供应比較紧張，因此在保証質量的前提下，想办法利用較低級的染化料来代替高級染化料，是厉行节約的一个重要方面。

上海达丰第二印染厂仓庫內有一种藍色RR培司，被擱置了相当时期，这次生产任务中有一只大紅地色防染印花布上有元色印花色漿，是采用培司染料拼色，所用染料是藍BB培司与紅B培司拼色，生成元色印花色漿，处方如下：

藍BB培司	900公分
亞硝酸鈉	450公分
鹽　　酸（19Be′）	900公撮
紅B培司	180公分
亞硝酸鈉	90公分
鹽　　酸（19Be′）	360公撮
醋酸鈉	800公分
小粉漿（已成漿）	40立升

兩种培司染料分开化，然后拼入共做成60立升（印花用漿）。

由于藍BB培司使用面較广，供应不足，同时在价格上也較貴，因此經过車間領导与有关技术人員多次試驗，改用藍RR培司代替藍BB培司，因藍RR培司本身稍帶有紅光，故在拼色中將紅B培司每立升3克，改用桔黃GC培司每立升1克，处方如下：

藍RR培司	900公分
亞硝酸鈉	450公分
鹽　　酸（19Be′）	900公撮
桔GC培司	60公分
亞硝酸鈉	30公分
鹽　　酸（19Be′）	90公撮
醋酸鈉	600公分
小粉漿	40立升

分开化，共做成60立升。

附前处理打底处方及后处理显色处方如下：

打底处方：

納夫妥AS	10公分
太古油	10公撮
燒　碱（液体36Be′）	12.5公撮/立升

显色处方：

大紅G培司	9公分
亞硝酸鈉	5公分
明　　矾	10公分
鹽　　酸（19Be′）	9公撮
碳 酸 鈉	1公分
平 平 加	0.5公分/立升

采用了藍RR培司代替了藍BB培司后，不但印出来的色光能达到要求，而且解决了物資供应的紧張狀态，出清了仓庫呆滯物資，同时也降低了成本，如藍BB培司每公斤計划价格83.66元，而藍RR培司每公斤只有14元。　（潘宝駒）

郑州国棉四厂炊事員节約用煤

郑州国棉四厂用大字报表揚了炊事員节約用煤的事迹，引起了不少人的注意。

这个厂共有四个食堂，过去从管理員到炊事員都不注意节約用煤。他們認为多燒几斤煤沒有什么，煤又不象粮食是計划供应。因此用煤浪費很大。如为了做飯省事，火爐就日夜不封；煤放到院里被雨水冲走很多也不管；火爐長期不修，篩下的爐碴中有不少黑煤也都扔了。

增产节約运动开展后，燒火工陈保善提出了这个問題，很快引起了大家的注意。炊事員就研究了新的燒火方法，并决定由陈保善、李春华兩同志重点試燒。結果由过去每天燒1,200斤煤降低到900斤。別的食堂也都来学习了这个經驗，主动的修理火爐，把煤好好的保管起来。据統計，該厂四个食堂过去每月用煤61吨半，現在只用47吨多，每月可节約14吨多煤。　（祝紀勛）

社論

积极和大胆地开展增产节約运动

根据最近的一些材料反映，在我們一部分干部和群众中，对开展增产节約运动有信心不足和縮手縮脚、不够大胆的現象，理由是今年紡織工业原料不足，无法增产；要节約，也油水不大；而且認为1955年已經犯过片面节約的錯誤，再犯可受不了。以上这种消极情緒显然是錯誤和有害的。但由于在一部分干部和群众的思想上沒有得到正确的解决，因此在一定程度上影响了增产节約运动的有力开展。

今年紡織工业由于原材料供应不足，有些原材料的質量也不好，工作中的問題和困难确实是很多的。但是不是就不需要开展增产节約运动呢？事实是：原材料不够，生产任务不足，紡織品供应和市場需要之間的矛盾更形尖銳了，因此就更应該开展增产节約运动，在保証产品質量的条件下，节約原材料来增加生产。是不是真的潛力已經挖光，沒有办法搞增产节約？事实也不是如此。譬如克服生产过程中原材料使用上的浪費現象，在保証質量的条件下，降低原材料的消耗定額；根据不同的产品对象，合理使用原材料，并利用下脚和廢料生产一些低等級的产品；在保持各类产品适当比例的条件下，根据市場需要生产一些費工較多、用料較少的高級織物和調整某些原来不大合理的产品組織規格；某些原材料方面，积极采用代用品等等，这些都是有效的措施。譬如从克服生产过程中的原材料、煤、水、电、人工等方面的浪費現象来說，国营邯鄲第一棉紡織厂今年头一个半月，在消灭原紗浪費上作了許多工作，就节約了原紗2,592公斤，可織成18,000多公尺布；北京国棉一厂今年以来，推广了29項节电的先进經驗，用电量下降很多，估計全年可以突破原訂节約78万度的計划。因此企业中各方面的潛力还是很多的。当然在原材料不足的情况下搞增产节約，要比在原材料充裕的情况下困难得多。但問題不在于困难多少，而是在于克服困难的办法想尽了沒有？也就是說，千方百計地增产节約，千方百計都想尽了沒有？假如沒有想尽，就不能籠統地說潛力已經挖光了。至于为了怕片面节約，就不敢大胆进行增产节約，那就更不对了。因为提高产品質量本身就是最大的增产节約，在任何时候都应該加以注意；不顧产品質量的片面节約作法，在任何时候都应該加以反对。特别在原材料数量不多，質量不好的时候，更应該引起注意。1955年工作中的缺点和錯誤，应該看成为今后工作中的有益的和可貴的教訓，而不应該把这一有益的教訓，反而看成为一条繩索，讓它束縛了自己的手脚。“怕”是解决不了問題的，越怕就越容易犯錯誤。并且对1955年的节約工作，还应該作全面的分析和估价，既要看到其中片面节約的部分，也要看到其中合理节約的部分，而且成績是主要的，不加分析地全盤否定是不正确的。因此，一部分干部和群众对于今年开展增产节約表現信心不足和縮手縮脚，有很大的一部分原因是由于看問題的方法不全面而引起的。

为了把广大干部和群众对于增产节約斗爭的热情和信心更好地鼓舞起来，并且克服目前一部分干部和群众对开展增产节約不够积极、不够大胆的現象，必須首先向广大群众进行深入細致的宣傳解釋工

作。应該看到，中国有六亿人口，是世界上人口最多的一个国家，随着生活水平的逐步提高，人民对生活必需品的需要也就要不断增加，而紡織品又是人們最重要的消費資料，是用以交換农产品和积累国家資金的主要工业品之一。但現在的情况是我們的紡織品生产供应，远远滿足不了人民的需要。譬如1956年是解放以来棉布产量最高的一年，但平均每人只分得棉布8公尺多，而苏联在1955年平均每人是29公尺，波蘭是20.7公尺。今年由于生产任务不足，棉布供应当然要更紧張一些，譬如国家为了緩和市場上棉布供应紧張情况，保証棉布計划供应，規定从今年二月十日起，大小童裝和五寸以下的棉布一律按实收布票。因此增产节約，对紡織工业全体职工来說，在今后一个相当長的时間內，始終是一个迫切的和光荣的任务，不但棉花減产的时候是如此，棉花增产的时候也是如此。同时还应該看到，在今后仍然可能要遇到原料不够的困难，因为紡織工业最主要的原料——棉花的生产，仍然会要受自然条件的限制，但这种困难是可以縮小的，它是发展中和前进中的困难。譬如仍以棉花生产来說，去年全国虽然遭到了比1954年范圍更大的自然灾害，但由于全国基本上实現了农业合作化，棉花总产量比1954年增加了許多，和大丰收的1955年比較，是要低一些，但有些省区仍然是丰收的。从紡織工业本身来說，也是如此。今年的棉紗棉布生产任务虽比去年有所減少，但比1955年仍有較多的增加。紡織基本建設和机械制造的发展速度今年是減慢了一些，但总的是发展的。职工生活方面，也同样地可以算算細帳，在过去有过生产任务足的时期，也有过生产任务不足的时期，但生活方面总的說来是在逐步改善的。生活能够逐步获得改善，是由于生产获得了发展而来的。因此无論从那方面来說，都应該認眞貫彻艰苦奋斗、勤儉建国、勤儉办企业的方針，积极和大胆地开展增产节約运动，沒有理由使得自己信心不足和縮手縮脚。

除开看問題的方法有問題以外，增产节約的关鍵不明确和措施不具体，也是一部分干部对开展增产节約信心不足和不够大胆的一个原因。因此，各級領导在向广大职工进行深入和細致的宣傳解釋工作的同时，还必須很好地結合本單位实际情况，找出增产节約的关鍵所在和增产节約的具体办法。对其中每一項措施都应事先反复研究，全面考虑，任何片面的和不正当的作法都应該防止。而且有关增产节約的方案、具体措施、各項制度和办法，都应当由負責人在群众大会上进行动員，有領导地組織广大群众酝酿討論，作出决定，并且由群众监督实行。应該看到群众的智慧是无穷无尽的，只要很好地依靠群众，相信群众，許多困难就可以得到解决。这方面，有些單位已有很好的經驗，本刊上期介紹的上海国棉二厂和本期介紹的无錫市纖絲一厂的經驗，就是很生动的例子。他們把企业中的一些困难和問題向广大职工虛心請教，結果許多問題得到了很好的解决。譬如上海国棉二厂原来認为要增加工人180人，經过职工代表仔細檢查各部門劳动力使用情况以后，就可以不要增加了。无錫市纖絲一厂長期沒有解决的“切断”过多的問題，根据职工的建議进行初步試驗結果，可以減少一半以上。由于他們事先向广大职工进行了深入的宣傳教育，职工代表大会期間，又有計划、有目的地組織了部分代表对企业中当前的一些主要工作进行了檢查和討論，結果不仅丰富了全厂的增产节約方案的內容，有力地推动了增产节約工作，同时企业的民主生活也大大地发揚了，广大职工的积极性大为提高。这种依靠群众，相信群众的良好經驗，应該得到推广。

帮助下面解决困难，各級領导密切联系群众，深入生产实际，切实克服主观主义和官僚主义的工作作风，也是很重要的。而且还应該看到在增产节約工作中，难免要发生一些缺点和錯誤。对这些缺点和錯誤，各級領导应該事先注意防范，事后帮助糾正；但同时必需十分爱护干部和群众的可貴的积极性，支持发生中的新鮮事物，只有这样，才能进一步克服干部和群众对增产节約的信心不足和不够大胆的現象，更好地推动增产节約运动广泛和深入地开展。

提高产品質量是最大的增产节約

杜　亮、王万桐

山西省地方国营晋生紡織厂針織部在学习了党提出的勤儉建国、勤儉办企业的方針以及党的八大文件和刘少奇同志的政治报告后，从思想上明确了社会主义的优越性，不但应該表現在进度快、数量多上面；而且还必須表現在質量好上面。为了响应中央关于在全国范圍內开展增产节約的号召，該部决定发动全体职工，开展以提高产品質量为中心的增产节約运动。

1956年晋生紡織厂的产量計划虽然月月超額，但因为产品質量低劣消費者不滿意，曾經造成了产品积压的現象。資金周轉不灵，不得不向銀行貸款。因此，在今年开展增产节約运动时，該厂的党、政領导干部，一致認識到只有提高产品質量，才能达到增产节約的目的。

既然認識到提高产品質量的重要意义，那么究竟用什么办法来提高产品質量呢？該厂針織部主任回答說：依靠群众、发动群众，就是一条主要的經驗。晋生紡織厂的領导干部，过去在提高产品質量方面曾經作了不少工作，但由于对群众路綫的領导方法認識不足，在工作中單純迷醉于行政权力，平时把批評当做完成任务的手段，以命令为推动工作的力量，以空談代替对实际工作的調查研究，因此，并沒有取得任何效果。例如，去年棉毛袜子沒有毛，質量很低，絨衣返工品很多。他們沒有对問題进行認眞的研究，也沒有和工人群众一起找一找質量低的原因，想一想改进的办法，却采用了“硬卡”“把关”的消极办法（即檢驗不合格就进行返工），根本問題都未获得解决，返工現象日甚一日。在这个时候他們对产品質量低的工人，又錯誤地采用了停工反省、調职使用等惩办主义的作法，企图通过惩罰来达到提高产品質量的目的。这个办法弄得工人滿面愁容，工作起来縮手縮脚，怕出毛病，有的甚至要求調換工作。在印染方面由于工艺規程陈旧，染出来的色泽不艳、不牢，但他們沒有帮助工人研究操作規程，而是片面的对工人采用大会、小会“点名”批評，使部分工人和領导越来越疏远，也使一些工人不敢大胆揭发自己工作中的缺点和錯誤，这些做法大大地伤害了工人群众的积极性和主动性，結果产品質量不但沒有提高，反而使縫衣返工品由30%增加到40%，最高增加到102%（內有多次的返工品）。

在学习了党第八次代表大会的文件后，認識到群众路綫是做好工作的根本保証。因此他們开始批判了过去單純“把关”和惩办主义的錯誤作法，而采取了充分的发动群众、依靠群众、帮助群众和群众一道解决生产中关鍵問題的群众路綫的領导方法。

在发动职工制訂增产节約的計划中，領导干部首先將党的勤儉建国、勤儉办企业的方針，以及开展增产节約运动的重点和方向是提高产品質量，向职工作了反复的說明，发动职工群众提高产品質量上，寻找增产节約的門路，对职工加强了政治思想教育，启发职工自覺的檢查和批判过去只顧产量、不管質量的錯誤思想以及只顧个人利益不管国家利益的糊涂認識。通过算細帳的方法（如因質量低所造成的損失），职工們的覺悟大大提高，許多工人說：“沒有国家就不会有个人，坛子里沒有米，鍋里边也不会有米，只有国家富裕，个人才能幸福”。在职工弄通了个人利益和国家利益的关系以后，生产热情普遍提高。

該厂在貫彻了群众路綫的領导方法以后，在生产上已經很快地获得效果。例如为了降低縫衣返工品帮助工人用郭瓦廖夫工作法、分析总結了13个老技术工人过去几年来在縫衣方面的先进操作方法，并且把它訂入操作規程，組織工人进行学习和現場技术表演。縫衣工人的技术水平有了提高，返工品由去年最高102%，降低到5%以下，正品率由过去89.9%到今年1月份提高为91.23%，2月份又提高到93.43%，比計划質量指标超过了2.26%。在袜子方面：根据消費者的喜爱和要求，今年第一季度的各种花袜比去年

增加了兩倍多，但是織花袜子的技术工人有限，这时，領导上为了迅速提高看管花袜机的技术水平，組織織袜工人認眞地貫彻了苏联“多机台管理”工作法的經驗。帮助老工人和新工人制定了技术互助合同；这样不但解决了老工人少，技术低的問題，而且各种花袜子的产品質量由去年的97%，提高到99.19%，超过了質量指标1.69%。棉毛袜子質量低是袜子方面質量的关鍵問題，老技术工人張鳴亮为了解决棉毛袜子沒有毛的問題，想办法由原来手工起毛袜机改为自动起毛袜机，因而棉毛袜子的質量由去年的98%到今年1月份提高为99.27%，2月份又提高到99.5%，超过了質量指标1.5%。在印染方面，发动技术人員和老技工研究，制定了新的操作規程，解决了工人操作不統一，基本上克服了染色的色花、色差和印花的滲色、拖板等問題。同时为了着重解决黑料子起毛难、縫綴双針打洞、和布面不光滑等問題，化驗室的技术人員深入車間和工人結合，根据苏联的染色加强“前后处理”的先进經驗，由原来用5%肥皂后处理改为用1.%苏联石腊后处理，这样改进的結果，既解决了染色不鮮艳、拉毛不均勻、縫綴双針打洞的問題，而且一年能給国家节約15,000余元的財富。

由于产品質量的提高，根据一、二月份的实际計算，仅正品和次品的差价今年就能給国家增加70,720元的收入。更重要的是提高产品質量，延長了耐穿时間，实际上等于增加了产品数量。同时消灭了产品积压，打开了銷路，提高了企业的信誉。以往晋生紡織厂的产品只銷于本省，自商业部門执行选購自銷后，目前山西省針棉織品公司已將該厂的产品推銷于齐齐哈尔、佳木斯、安东、沈阳、包头、張家口、青海、安阳、蚌埠、江西和武汉等23个省、市。

重庆市棉紡織厂1956年厂际竞賽結果已揭曉

——611厂为厂际竞賽优胜厂

西南紡管局所屬610、611、裕华、渝新、沙市、大明等六个棉紡織厂，在去年的厂际竞賽中，由于先进生产者运动的开展，有了比較广泛的群众基础。执行了“多、快、好、省、安全”的工业生产方針，貫彻了“互相学习、互相帮助、取長补短、共同提高”的社会主义竞賽原則，积极学习和推广了先进經驗，加强了基础性的技术工作和管理工作，因而在保証完成国家計划方面取得了比較显著的成績。

国家計划的产值、产量、劳动生产率、成本、上繳利潤等五項指标各厂均超額完成了計划。質量指标棉紗一等一級以上品率，611、渝新、大明三个厂完成了計划；610、裕华、沙市三个厂未完成計划。用棉量指标611、裕华、沙市、大明四个厂完成了計划：610、渝新兩个厂未完成計划。

这6个厂1956年国家計划完成情况較历年都均衡、全面。特别是在提高質量方面，取得了很大成績，除个别厂在二季度有波动外，各厂标准品率基本上是逐月稳步提高的，扭轉了历年来質量时好时坏的不稳定局面。但去年各厂注意安全生产不够，工伤事故严重。六个厂全年共发生工伤事故633人次，其中死亡一人(610厂）重伤3人，除裕华厂以外，各厂工伤事故均比1955年增加。

1957年2月25日，重慶市棉紡織厂厂际竞賽委員会召开了全体会議，进行了1956年厂际竞賽的評比。到会的有西南紡織管理局局長，中国紡織工会重慶市委員会主席，各厂厂長，厂工会主席并有各厂劳动工資科科長，西南紡管局技术处、計划处、劳动处、会計科、市紡織工会生产部有关人員参加。会議根据厂际竞賽条件和評比原則結合安全生产情况，評出了611厂为1956年厂际竞賽优胜厂。会議認为：1956年各厂在提高質量方面均有很大成績，610厂在厉行节約方面，裕华厂織布工場在提高棉布下机質量、降低台时断头，提高布机效率方面都取得了較好的成績，予以表揚。会議还認为：611厂虽然获得1956年厂际竞賽优胜，但該厂职能科室（不包括生产科室）在深入生产、深入实际方面还作得很差，对职工的文化娛乐生活方面也关心得不够，今后应当加强这方面的工作。

（摘自重慶市棉紡織厂厂际竞賽委員会通报材料）

召开职工代表大会，貫彻增产节約的体驗

地方国营无錫市縴絲第一厂

（一）

地方国营无錫縴絲第一厂于1月17日召开了今年的第一次职工代表大会。这次会議的主要要求是：深入貫彻增产节約，全面发动群众挖掘企业潜力，制訂1957年度增产节約計划；进一步开展先进生产者运动；通过开展由下而上的批評与自我批評，改进領导作风，为扩大与健全企业民主管理奠定基础。

在会議的准备阶段中，进行了調查摸底工作，訂出增产节約的初步方案，深入进行增产节約的思想教育。接着，全面发动群众，开展批評与自我批評，找出关鍵所在，挖掘企业潜力。在这一过程中，首先由厂長向全体代表汇报了1956年的工作；并由出席会議的正式代表和列席人員分生产技术、財务成本、生活福利、車間工作等四个方面，分头檢查各个科室和車間的工作，听取了他們的汇报，然后，所有代表都回到选举單位傳达，并与群众一起討論，針对工作中的主要問題，提出批評和建議。在此基础上，再通过大会发言的形式，开展由下而上的批評与自我批評，提出建議。然后由主席团会同各部門研究与处理群众的批評和建議。在处理这些意見时，党、政、工会根据群众意見修訂自己的工作計划或方案；同时对有些可以馬上改进的和实現的建議，如精簡报表等，則立即采納实現。最后进入討論方案和动員行动的阶段。由行政向代表报告了修訂后的方案，工会报告了先进生产者运动的計划，代表們再一次与选举單位的群众联系，又提出了許多条补充建議，大会即作出了提前一个月到三月底使产品質量达到新質量标准等有关决議，并立即作了傳达。这样就在全厂职工中，掀起了新的竞賽高潮。目前所有部門、車間、小組都訂出了以提前达到新質量标准为主要內容的保証条件，相互間并展开了挑战应战。

由于会議以增产节約为中心，又有領导地发揚民主，因此会議的收获是很大的。

（1）会議集中的揭露了全厂在增产节約中的八个薄弱环节，明确了达到新質量标准是全厂的关鍵所在，并提出了397条意見和建議，其中342条已被分別归納到厂的、部門的增产节約方案和开展先进生产者运动的計划中，因而不仅确定了全年質量不合格率应从36.1%降至5%以下（按照新質量标准計算）、产量比去年增加7.4%（折合数）、利潤比去年增加13.5%和其他各項費用的节約指标及劳动保护、安全生产、工資等費用的增長指标，为全厂的增产节約提供了明确具体的方向，而且为实現計划提供了102項具体措施，使增产节約运动，有了坚强的群众基础。

（2）推动了当前工作，特别是解决了許多長期来沒有解决的关鍵問題。如“切断”过多，是今年能否完成增产节約計划的中心环节，在此次群众制訂方案过程中，提出了不少有益的建議，初步試驗結果，証明“切断”能减少一半以上。其他如节約用电、用煤等問題，也都找到了办法，并且已获得了显著成績。又如統計計划部門已根据代表大会的建議，减少了五分之一的报表，节約了八分之一的人力。

（3）把先进生产者运动推向了新的高潮。由于会議找出了各个部門的关鍵問題，因此先进生产者运动的具体方向更加明确了。群众的主人翁責任感普遍加强。在会后台与台之間、科室与科室之間为提前达到新質量标准和实現各項措施的劳动竞賽，已經普遍展开。

（4）密切了科室与群众的联系。如試样組經过代表会議后，由于在思想上明确了科室与車間工作的一致性，因此，已开始把挖掘原料潜力与不增加工人劳动强度密切結合起来，技术室專門訂出了帮助薄弱部門提高技术、增加工人收入的措施。又如工人代表說：“以前我們总認为科室干部是我們养活的，这次听了他們的汇报，才曉得他們动了不少腦筋，沒有他們，厂是搞不好的。”

（二）

这次会議所以获得比較显著的效果，我們認为主要是由于以下几个原因：

（1）由于事先对开展增产节約运动的准备工作做得比較好。

我們是从兩方面来进行准备的：一是行政結合年度工作檢查，專門組織力量从生产、技术、財务成本、人事机構、生活福利等方面进行了調查摸底，找出了質量、技术、設备、机構等七个方面的問題，为引导群众貫彻增产节約精神，做好了一个方面的准备工作。二是在行政調查摸底的同时，党和工会进行了思想調查，針对无产可增，无約可节的片面認識以及对生活福利要求过高，部分青年中爱慕虛荣，講究排場，道德品質敗坏等思想傾向，进行了逐步深入的克勤克儉、艰苦奋斗的宣傳教育，而在宣傳教育中，并广泛地采用了讓事实說話和群众自我教育的方法。如通过国內形势报告和灾区訪問傳达等形式，向群众說明了开展增产节約的根本意义与現实意义，在宣傳生产与生活的关系时，又針对縲絲厂生活有較大改善的特点，发动群众算了生产发展帳、工資增長帳、福利改善和农民对比等四方面的細帳。并为了树立艰苦朴素、勤儉办厂的榜样，又專門总結了以厂为家，处处精打細算，利用廢旧料改进机械設备的先进生产者錢根福和在生产及生活上一貫保持艰苦朴素的先进縲絲女工姚彩琴以及六年不缺勤的50多岁的老年女工吳阿大等先进思想，向全厂职工作了現身說法。这些，又为貫彻增产节約精神，奠定了思想基础，因此，也就保証了在整个发揚民主的过程中，代表和群众能掌握增产节約的精神，来提出批評和建議。

（2）由于充分发揚了民主，启发了职工树立以厂为家、勤儉办厂的主人翁覚悟。我們在大会的組織工作中，采取了这样几个措施：

①代表由群众直接选举产生。为了保証选出群众所滿意的人做代表，在选举前的一星期，按人数比例分配了各个小組的代表名額，并通过各种宣傳工具說明了代表的責任和代表条件，然后即由小組干部与群众共同酝酿，領导不作任何布置。在宣傳后的一个星期，即由原来的各个会員小組直接选举本小組的代表。

②使干部、代表、群众心中有数，在思想上作好充分准备。在以往的历次代表会議上，代表总有这样的反映："我們只当来听听的，沒有准备，也提不出意見。"因此，在这次会議召开之前，大会秘書組和工会宣傳委員会即在群众中广泛地宣傳了会議的要求、內容和开法，并号召大家事先充分准备，使代表和群众都做到心中有数，密切地关心大会的召开，因而在大会进行过程中，整复車間和縲絲車間的很多职工，都能主动催促代表傳达会議精神，反映意見。

③听取代表意見，使会議的开法适应于代表的习慣。如針对很多女代表文化水平低，不习慣在講台上講話的具体情况，大会主席团作出了大会发言既能到台上講，也能在自己座位上講，更能随时想到随时补充的决定。这样使代表在发言时毫无拘束，有的代表竟先后七次补充意見。

（3）針对职工的思想情况，加强了会議前后的思想教育工作。

本厂一部分干部对扩大与健全企业民主管理有这样一种思想情况：認为自己是国营厂，平时一月一次支部会，一次职工大会，民主是一直发揚的；繼而又怀疑，放手发动群众会不会出偏差；而在有些平时民主发揚不够的部門，又产生消极"等整"的片面認識。針对这些思想我們所采取的方法是：①結合"八大"文件的学习，弄清群众路綫是党的根本路綫，把依靠群众办好企业的方針变成干部的自覚要求；②針对突出部門的突出思想，領导深入具体帮助。如在各部門准备向大会汇报时，檢驗科与技术室存在顧虑，并互相推諉責任，党委委員即分工深入帮助，消除了他們的顧虑；③根据各个时期的主要思想傾向，通过座談会等形式，及时指出努力方向，消除苦悶情緒，使一些有缺点的干部能够"大胆領导，决心改进缺点，同时在实际工作中，也給予支持"。达到了既发揚民主又保护了干部积极性的目的。

对群众中一些旁观态度，顧虑多等思想，也进行了一切为社会主义建設的教育，从而保証了会議能充分发揚民主，因而群众在提意見时，不仅揭露問題，而且能同时提出有益的建議。

（4）由于認眞負責地处理了群众的每一条意見，我們体会到这是决定会議成果的主要环节之一。在这方面，我們采取了如下措施：①主席团根据所提意見的具体情况，先行規定处理原則，根据各个意見的不同內容，分为：立即采納归入方案的；需要部門处理，并入部門方案的；需要請示上級决定的；需要逐步研究解决的；需要分清是非，講清道理的等五个方面，由主席团和秘書組分别归納。然后再分成領导問題、生产技术、生活福利等三个專題組，会同有关部門逐条研究。②在專題小組确定了每一条意見的处理原則后，主席团再行召开会議，研究各个專題小組的意見，并視具体情况作必要的修正。③把难以解决的关鍵出課題交群众討論。④对有些立即能够解决的建議，則通过制訂改进方案与召开專业会議等方法，立即实現。⑤在主席团处理結束后，向大会作了逐条汇报，統一討論，在意見一致，表示滿意后，再交有关方面正式执行。

通过职工代表大会的召开，縲絲一厂的增产节約方案已經有了比較深厚的群众基础。只要繼續依靠群众，相信群众，增产节約工作一定会开展得更好。

从六个方面挖掘增产节約潛力

黄宗林

在目前增产节約运动中，有一部分干部存在这样兩种思想情况：一种認为“原料不足要减产”、“节約方面油水不大”、“要实行新質量标准，节約更困难了”；另一种思想是認为1955年片面节約所造成的后果至今記忆犹新，現在怕产生片面节約。这些思想就使有些干部在目前增产节約运动面前表現得縮手縮脚。

今年紡織工业由于原棉供应不足，产量要比1956年减少；原棉因受自然灾害影响，質量也不如1955年的好；企业管理方面，經过几年来貫彻計划管理、推行厂內經济核算及其他各項改革，由于管理不善所造成的浪費已比过去大大减少，所有这些都是客观事实。但是否能够由此得出結論說今年增产节約运动不好搞呢？我認为这主要是由于对当前增产节約工作所处的新情况認識不足，寻找企业潛力的方法不大对头。其实，如果我們从当前新的情况出发，做一些認眞細致的調查研究工作，就会从企业的各个角落里发現更多的增产节約的潛力。

根据上海国棉一厂的情况，我們准备从以下六个方面来挖掘增产节約的潛力。

第一，从提高产品質量方面挖掘潛力。今年第二季度紡織厂將在內部实行新質量标准，从这一要求来檢查，那么本厂紗、布質量和新質量标准就还有一段距离。如以新、老質量标准对比，400号嗶嘰正品率要相差0.3%，4234府綢及3030細布正品率要相差2%，棉紗条干均匀度中支紗新、老标准对比要增强兩块二級紗，高支紗要增加四块到五块二級紗。根据提高产品質量就是最大的节約的精神，我們首先要抓提前达到新質量标准这一环。經过調查研究，本厂紗厂方面的主要質量問題高支紗是条干均匀度問題，30支紗是棉結杂質問題，42支紗是支数不匀率問題；布厂方面主要是百脚、波紋和稀密路問題。針对这些問題，我們提出了九大措施，爭取在三月底按新質量标准把棉布正品率在目前实际基础上提高0.5%到1%，棉紗按新标准完成国家計划。这些措施是：为了减少棉結杂質，在供棉机及拆包車上安装双皮打手；为了改善条干均匀度，减輕清花定量及退換并条車及粗紗車速度，縮小粗紗及細紗牽伸倍数，加强粗紗及細紗牽伸部分的清洁工作，整頓皮輥鉄壳偏心和推广皮圈架抖动防护裝置；为了改善支数不匀率，清花間推行联合式六翼打手，控制各間回潮率，并按机台不同情况，控制条干格林；为了减少棉布質量疵点，推行細紗間定位生头、梭子开針槽、整頓緯紗給湿制度并举办稀密紗及波紋訓練班，来訓練各种工人的操作。

有人說：提高产品質量与厉行节約有矛盾。我認为質量与节約在某些方面是有矛盾的，比如原棉含杂增加了，特别是細紗杂質增加了，为了保証質量，用棉量可能要增加一些；但这并不是說所有提高質量的措施都与厉行节約有矛盾，其实有的时候对节約更有好处，同时厉行节約的措施，也并不是样样都影响到質量。比如为了减少布厂百脚，紗厂采取在紆管上定位生头的方法，这个措施不仅对提高質量有好处，同时也可以减少紆脚的長度，节約回絲。又如紗厂为了加大經紗容量，將筒管直徑改小并推行对称桃子，这样不仅可以提高劳动生产率，减少人員，同时因为結头次数减少了，質量也有了提高。所以应該說，节約与質量之間存在的矛盾并非是不可調和的矛盾，所謂有矛盾也是指在一定技术条件下的矛盾，如果能在技术上进行研究，是可以寻求解决矛盾的途徑的。

第二，从不增加用棉量的方面力求增产。今年由于原棉供应不足，紡織工业必須减产。但在这种情况下，企业不能束手无策，必須千方百計想尽办法来增加生产。增产的办法有下面三种：一种是采取适当提高产品支数的办法，在同样的

原料条件下，爭取多織一些布。根据华东紡管局初步布置，本厂4234府綢將改紡4632府綢，这样用紗量可以节約9.53%，棉布可以增加66,846公尺。但是提高紗支必須从企业实际情况出发，不能提高太多。因为支数提高太多，一方面技术条件受到限制；另一方面机物料要大批更換，也会造成浪費，所以提高紗支的做法必須根据市場供应及人民購买力情况在統一規划下进行。第二种办法是在保証質量与提高質量的基础上，大力节約用棉、用紗，以便省出棉花和棉紗来多紡紗、多織布。就本厂目前情况来說，在管理上浪費用棉的情况仍然很多。如果清花車間在各种帘子的兩側加裝边皮，每班即可減少4～5斤漏白花；織布工場如果实行整經軸与漿紗車間固定供应，同时做好每部經紗車伸長試驗，漿紗了机回絲即可減少。目前在工艺設計上造成的用棉浪費仍旧很多，如上海国棉一厂北紡21支紗經过三个皮打手、三把半刀，各机速度較低，一月份用棉量为393.71斤；南紡21支紗經过四个皮打手，四把半刀，各机速度較高，一月份用棉量394.18斤。所以如果在管理上及工艺設計方面多动一些腦筋，在現有原棉含杂的条件下，每件紗用棉量还是可以节約半斤到一斤的。第三种办法是充分利用本厂下脚紡自用布。本厂每年所用的盤头布、工作服、工具袋、窗帘布等約在五万公尺，这些布大部分是从布場上买来的，同时本厂每月又有大批头号破籽卖出去。如果适当地根据本厂需要，在紡管局統一調撥多余的下脚中，自紡一些自用布，这对国家和企业也都是有好处的。

第三，进行同产品定額排队，从先进与落后的定額中找出先进經驗，不断降低成本。本厂自去年第二季度开始，規定每一个季度由各职能科进行企业与企业、車間与車間同产品單位成本及各項定額的比較分析，这样做在改进工作方面取得了一定的效果。比如去年第二季度本厂21支紗單位成本比另一个厂高出20元，当时分析是由于以下四个原因：①前紡供应不足，本厂21支細紗車速低40轉；②筒子間不管生产量多少，一律开三班，个别班次只有5个人，造成用电及管理費的增加；③細紗21支售紗用$1\frac{3}{8}$"鋼領，紗管容量小，筒子間当車工一班产量仅140个；④当車工看錠低，只有640錠。針对以上原因，我們將鋼絲車效率提高到96%，21支細紗前罗拉增加30轉，售紗改用$1\frac{5}{8}$"鋼領并用紡紗筒管，筒子間根据生产量适当減少班次，細紗当車工扩大看錠由640錠提高到680錠，因此第四季度21支紗單位成本降低了11元。应該指出进行定額比較必須采取实事求是的态度，因为先进的定額中也可能含有落后的因素，而落后的定額中也可能含有先进的因素，因此，在进行同产品定額比較以及学习先进經驗时，都必須注意到这一点。

第四，从技术改进及工艺設計方面寻找潜力。去年本厂技术干部設計了一种7$\frac{1}{2}$吋直徑的筒管，比現在所用的7吋筒管直徑細、重量輕，目前已推广了8部車，落紗間隔时間可以由100分鐘提高到160分鐘。估計全部推广后，可以节約落紗工及布筒当車工30余名。而断头只有30根，用电也比原来7吋筒管減少。这說明，要寻找大的节約潜力，应当从技术改进和工艺設計方面开动腦筋，这是当前节約的新方向。

第五，加强各种定額及指标的管理，減少由于管理不善所造成的浪費。目前本厂有些定額管理比較正常的，一般浪費現象也較少，但也有些定額長期处于无人管理的狀态，浪費就比較大。如低值易耗品全厂达13万元，年年有增无減，北紡（紡細支紗）所用筒管箱比南紡（紡中支紗）多一倍，南紡細紗間比北紡細紗間鋼皮尺多一倍，現金支出部分也有浪費，如財务科改变工資报表，一次即印錯报表744元。全厂廢品缺乏回收管理，根据一月份估計，即浪費6,000元。現在全厂各車間准备建立廢品仓庫，建立回收站，制定廢品回收單价并冲減工場成本，以便充分利用廢品。在各种定額及指标的管理形式方面，过去我們采取下达到輪班及小組的管理形式，但这种方式造成流动資金增加，并造成大量的盤盈盤亏，以旧換新的制度不能認眞貫彻，基层干部也增加了不少事务工作，所以这种管理方式是有缺点的。从去年12月份起，全厂以工場为單位，建立了机物料仓庫，这样物料流动資金即減少了4,600元。

第六，調整組織机構，減少非生产人員。目前本厂企业組織机構比較龐大，管理人員占生产人員12.57%。由于工厂对工場及車間一級集中管理較多，因此造成工厂与工場之間重复劳动增加，厂級檢查及管理人員增多，而工作效率反受到影响。为了貫彻精簡机構的精神，本厂目前主要是先改变厂級集中管理过多的情况，將部分权力适当下放到工場、車間，同时帮助基层建立"家务"，并尽可能減少厂与工場的某些重复劳动，以便提高工作效率，发揮工作人員的潜力。但在調整組織机構中，应該注意今后生产发展和向新厂輸送人員的需要，有效地提高干部的业务水平，以免以后的工作被动。

談改細棉布紗支和变更棉布規格問題

引　玉

編者按： 提高紗支、变更棉布規格，是一个細致复杂的問題；它不仅关系到产品質量和消費者的利益，而且也牽涉到生产的安排，同时还应該考虑原材料供应情况。因此，如何改，改的过程中所遇到的問題如何解决，改了以后，是不是仍用原来商标等問題，都需要事先很好地进行研究。本期发表了引玉和陈炯鄂同志的兩篇文章，以供大家在研究这一問題时作参考。

自从去年年底华东紡織管理局提出用改細棉布紗支和变更棉布規格19种（現为20种）的办法来增产棉布以后，各地相繼采用了相同的办法。如江苏省提出了改細棉紗4种，变更棉布規格49种（白布23种，色織布26种）的方案，据計算可以比原計划减少棉紗一万四千余件，而增产棉布66万余匹。天津提出改細紗支2种，变更棉布規格6种，增产棉布10万匹的方案。河南准备改細4种紗支后，預計可增产棉布15万匹，能供100万人每人做一套衣服。其他如东北、浙江、北京以及中国紡織品公司等都紛紛提出了这方面的建議和意見。从这些情况来看，改細棉布紗支和变更棉布規格已形成为一項普遍的增产节約措施。

这种响应党和政府的增产节約号召的主动性积极性是很可貴的。但另一方面这个問題相当复杂，它关系到消費者的切身利益；牽涉到原棉与材料的供应；影响到市場的安排；联系着生产技术和計划平衡协作等等問題。具体地講：棉紗能否改細？棉布規格能否变更？向那个方向改？怎样改法？千篇一律地改还是分别地改？改哪些品种？根据什么原則来改？改后可能会产生些什么問題？怎样防止或解决等等。因此，对这个問題一方面要积极地及时地指导，不能任其自流；另方面，也需要謹慎从事，不能草率。否則，都將会造成不良后果。

首先要研究的是紗支能否改細，棉布規格能否变更的問題。要弄清这个問題，不外乎就要摸清原棉情况、人民需要、生产可能和材料供应等几个主要条件。

今年的紡織工业的原棉供应，不仅数量不能滿足需要，質量方面也是品級低次，霜黃花和剝桃棉比重大而長度較長。根据去年12月底的存棉情况，五級以上的白花比重只占总存棉量的53%多一点，比1954年大水灾那年的五級以上的白花还少13%以上，比去年五級以上的白花少20%以上。合作社系統的存棉中中支紗用棉平均品級是5.5級至6級左右。霜黃花的比重占13%，7級棉占13.4%。長度則比以往增进得快，1㕛"以上的占去年12月底存棉总数的59%，比1953年增进17%，比1954年增进12%左右。

根据今年用棉条件，适当地增紡高支和粗支紗，减紡一些中支紗是合适的。根据紗布的不同用途、合理利用原棉的精神，也是可以改变一部分紗布的品种和規格的。

市場和人民的需要是个极为复杂的問題。目前紗布的品种規格一般地說，极大部分是符合人民需要的。但是，人民对現有紗布的品种規格还是不断的有新的要求和需要。总的来說，城市人民，夏季服装，內衣等一般要細薄精制的高档織物；农村人民，冬季服装，外衣等一般要粗厚坚实的織物。而对中支紗織物，覚得不厚不薄，不粗不細，有"穷不喜欢富不爱"的趋势。

根据市場和人民的需要，在現有品种規格中有必要加以改进。不但是現在，就是將来也要不断改进来滿足人民的需要。

生产技术与現有設备，有其一定的限制，如高档織物中的120支、100支、80支和60支的精梳紗支，是受設备限制的。要大量改变規格，不但要大量翻改設备，也受到鋼材供应和器材制造等条件的限制。但是，从現有設备的实际条件出发，利用一部分旧有鋼筘等器材，还是有可能的。

綜上所述，說一律不能改变現有棉布規格是缺乏根据的；說平均提高多少紗支各种紗布都来改变一下，也是沒有条件的。适当地、合理地、切实地改一部分紗布規格还是可能的。

其次，再研究一下向那个方向来改？根据什么原則来改的問題。

从前面各种条件来看，改細棉布紗支和变更棉布規格的方向，应該是多織制一些精制的高級品和多織制一些坚牢的便宜布，保持已有的各种名牌貨。

改細棉布紗支和变更棉布規格，应确定如下原則：

（一）改善質量是工业建設的方針問題。因此，必須在提高質量的基础上厉行节約，在提高質量的前提下来改进品种規格，同时以改进品种規格来推进改善質量，达到增产节約和滿足人民需要的目的。不顧产品質量，單純地追求节約多少紗、增产多少布而随便变更棉布規格的做法，是不妥当的。如把原来的23支×21支的市布，不增加經緯密度改成23支×23支或24支×24支的棉布就值得很好考虑。

（二）必須根据原棉情况，市場需要和生产可能的条件，全面地掌握需要与可能相結合的原則。在确定改变任何一种品种或規格前，要將原棉、需要与生产作全盤的平衡，否則反要造成損失，至少会使計划落空。

（三）必須要瞻前顧后。即長远的改和临时的改要明确划分，采取不同做法。要避免今后背上包袱。

再次，談談改变哪些品种和怎样改的問題。

改变哪些品种，即是范圍問題，这是一件細致工作，这里只提出一些原則性的大类，以供参考。

根据前述的原則和精神，我認为如下几类可以改：

（一）1956年紡織工业部通知改变規格的綫卡其、华达呢、府綢和印花坯布等四种棉布。

（二）經过設計、試制与試銷后認可的新的或老的品种。

（三）恢复过去人民喜爱的或名牌貨。

（四）品种規格不变，高粗支紗布的比重变动的品种。如46^{s}/2 34府綢增加一些，23支×21支市布减少一些等。

（五）得到协作部門同意的，如針織复制用紗等。

不可以改的品种为：

（一）所有的名牌貨。

（二）出口、軍需、儲备棉布中的特殊規格品种。

（三）特种工业用的紗布。

在改細紗支与变更棉布規格的方法和步驟上，应該严格遵循如下順序：

凡是要改变規格的品种，第一步必須要經过設計試制和檢驗研究。試制后，必須經过試銷，經过評定后方可投入生产。不經过这一步，就会造成品种規格和市場上的混乱，造成不应有的損失。

在試制試銷前后，必須根据原棉情况和器材供应的可能，然后进入第三步——大量投入生产。

使这一工作作到稳而不乱，必須加强計划平衡工作和統一掌握調度工作。計划平衡，就是加强計划性，通过計划，衔接协作部門。平衡即是产供銷的平衡，紗与棉花的平衡，用紗（包括織布、手工业、針織复制、工业等用紗）平衡，产銷平衡等。計划平衡后，就是統一掌握統一調度的問題，主要是原棉，紗，布等的按計划調度。計划平衡工作应由工业部門会同商业部門加强联系和协作。統一調度应由商业部門統一掌握。

讀者論壇

使勤儉办企业深入人心

張妙根

不倦地、广泛深入地在职工群众中进行勤儉建国、勤儉办企业的教育，是目前增产节約运动健康开展的重要环节。当然我們不能說現在紡織职工都很鋪張、很奢侈，因为經过各項政治运动和生产实踐的教育，艰苦奋斗、克勤克儉的思想，确实已經在許多职工中树立起来。然而，如果以为現在所有的职工都已經明确了勤儉建国、勤儉办企业的意义，那也就不合事实了。

在紡織企业开展增产节約运动的时候，有些干部和群众認为又是“老一套”，“年年提，沒希奇”。也有些人，其中包括一些企业領导人員，和过去一比較，也覺得現在“油水”不多了。不可否認，經过历次增产节約运动，企业中的各种浪費現象确实是大大减少了，但是如果以为已經“油水不多”，“潜力挖光”，那就不对了。所謂“油水不大”，有些人是这样理解的：他們認为“几寸回絲，几兩棉花，算不得什么”；有人甚至認为“算算只能节約几百元，勁头不大”。开展增产节約运动，应当从大处着眼，抓住关鍵性的問題，取得巨大的經济效果，这是再好也沒有了；但是点滴的节約也絕不应該放松。厉行节約，克服浪費，对于我們来說，决不只是經济上的数字所能表現的，就以上面所說的“几寸回絲，几兩棉花”来說吧！农民們付了多少劳动，經过与自然灾害艰苦斗爭，才把它种植收摘下来；采購人員冒着风霜雨雪，下乡落戶，才把它收集起来；运輸工人翻山越嶺，从千山万水的远方，才把它运到工厂里来；如此来之不易、数量有限的棉花，难道我們有权利把它浪費“几寸”、“几兩”嗎？

經过历次的增产节約运动为

上海紡織企业提高紗支、改进棉布規格的做法

陈 炳 鄂

近年来，在紡織工业的生产上，对花布的花型、底色作了不少改进，但在坯布的組織規格上則改进不多。市場反映：高档織物和粗支織物少，适合男子和中年妇女衣著用的織物少；綫織物象卡其和府綢之类过硬过厚，夏季衣著用的麻紗也不够細薄。华东紡織管理局在去年新品种試制、試銷中，也反映出高級的府綢、卡其、横貢緞、提花織物和适合农村用的粗直貢等产品受到了消費者的欢迎。为了滿足人民不断增長的需要，必須根据广大群众不同的喜爱和各种产品的不同用途，試制出多种多样的新品种和不断改进原有品种。

改善織物品質对合理使用原棉有着紧密的联系。某些紗支提高以后，并适当的增加織物密度，能使織物紧密細薄，改善了織物的品質和外观，同时也可以减少織物單位長度上的細紗消耗量。并且單位棉紗的長度增加了，可以織制出来的織物的長度也增加了，設备也能达到充分的利用。

当然紗支要改細，要有客观的物質基础。解放以前，1㫆吋左右纖維長度的原棉一般是用于紡制42支紗的，而現在这种長度的原棉已經用来紡制20支紗。这样，棉紗的品質有了显著的提高，例如，20支紗的强力在解放以前不足70磅，現在已达到100磅。

同时，国产原棉品質的改善，也使紡織厂完全有可能紡制高支紗。过去用埃及棉紡制的60支紗，現在全部用国产棉紡制。譬如1956年，国营上海第二棉紡織厂用国棉紡制100支紗已經成功，就是一个証明。

紗支改細后，会不会影响产品質量？現列举上海三个中央合营棉紡織厂的五种棉布規格改变后的試驗結果如下：

产品名称与規格	强力		耐磨	
	經向	緯向	經向	緯向
2121花布坯（60×56）	45.9	41.3	75.2	58.2
2222花布坯（60×58）	43.3	41.6	132.4	110.6

什么現在企业的各个角落里还隐藏着一些浪費現象呢？許多人甚至还看不到浪費呢？一个很重要的原因就是，过去增产节約工作，常常被当成突击性的运动，而沒有从根本上树立起勤儉建国、勤儉办企业的思想；增产节約指标完成了，工作也就放松了。

勤儉建国、勤儉办企业，說起来是容易懂得的，但是，从实踐中看，許多人还不是眞正懂得。这个問題在目前表現得最普遍、最突出的，就是工作中的“畏难”情緒和“不求有功，但求无过”的思想相当严重。比如有些人听到原棉供应紧張、品質較差，就表示“听天由命”，对增产节約运动失去信心；有的过分强調了提高質量与节約用棉的矛盾，而沒有从积极方面去动腦筋、想办法解决問題；也有为了怕片面节約，而不敢大胆放手去搞节約等等。应当承認，今年原棉供应情况是会对生产帶来一些困难的，但是我們还是被困难吓倒呢？还是借此鞭策自己加倍努力工作呢？答案只能是后一种，很显然，只要全体职工同心协力、競競业业、虚心学习，这些困难不但不会把我們吓倒，而且可以成为推进我們工作前进的动力。

目前在有些工程技术人員中，由于怕“偏”、怕重复过去“片面节約”有些畏首畏尾。在工作中吸取过去的經驗教訓，这是好的，但不能因此縮手縮脚，不敢前进。今年在技术干部中怕“偏”思想所以比較普遍，除了有不少人对如何正确地接受过去的教訓在認識上还不够明确外，另一个原因是对1955年开展的全面約节运动的估价中，在批判片面节約、忽視質量的同时，沒有把全面节約的巨大成績肯定下来；而去年又有些企业把許多經过工程技术人員和技术工人辛勤研究得出来的合理的节約措施，不加分析的加以否定，以致又产生了某些放松节約的現象，这样，就使有些同志感到工作“难搞”，而不敢大胆放手地搞节約工作。所有这些，在很大程度上是需要領导負責的。但現在工程技术人員在国家开展增产节約运动的号召下，应当把过去的教訓看作指导今后工作的有益經驗，根据勤儉建国、勤儉办企业的精神，积极地开展增产节約工作，而不要犹豫不前。当勤儉办企业的思想在广大职工群众中深入人心以后，那么一切消极的看法就会消除，而增产节約运动也就会蓬勃地健康地开展起来。

2121紗嗶吱	56.2	44	87.2	118
2122紗嗶吱	56.4	43.4	115.2	100.6
2321坯布	41.9	47.7	73.4	74.2
2422坯布	41.6	46.1	86.5	80.5
2321斜紋	77.4	44	359.6	129
2422斜紋	78.4	47.3	353.2	242.4
2321嗶吱	56.2	44	87.2	118
2422嗶吱	63.2	44.7	117.3	226

以上試驗結果証明，紗支提高以后，强力相差极微，耐磨試驗結果也証明耐磨性能正常。

国营上海第十棉紡織厂曾經試驗在二、三尺長的一小段2121嗶吱上交織三种不同的組織規格（經21支緯21支61根緯密，經21支緯22支61根和63根緯密），經过加工染色，目力与手感无法辨别。另外，象卡其、麻紗等經过試制也証明不仅品質不受影响，还改变了綫卡其过硬过厚，袖边与衣角、衣領容易磨破的缺点；麻紗也更为細薄，适于夏天穿用。

但也必須指出，改細紗支也是一个相当复杂的問題。应該怎样改才比較恰当？在工作中应該注意那些問題？根据上海初步經驗，提出如下一些意見，供大家研究参考。

（一）提高紗支和改进棉布規格这一工作的首要环节，是在与商业部門取得一致意見，并經过細致的研究和試制。在这里，必須首先在認識上取得統一。应該肯定这样一个前提，即改細紗支和改进棉布規格，必須首先适合市場需要和保証質量；但另一方面，不应从絕对意义上来理解改細一支对棉布强力和密度的影响，認为增加經密度就是提高棉布質量，就是对消費者負責。根据这一精神，提高紗支和改进棉布規格的主要做法是：

①改进原有品种，改細棉布的經緯紗支，不增加棉布的經緯密度或适当的增加經緯密度。屬于这一类的主要是一些花布坯和夏季衣著用的織物，以及若干种消費者反映过厚过硬的綫織物。这些棉布規格改进以后，不影响消費性能，有的还得到了改善。

②扩大高档織物，同时，根据設备的可能适当增加粗支織物，来滿足广大群众的不同需要。如适当地扩大30支以上的織物和60支以上的卡其、府綢的生产，这样可以騰出前紡的設备来适当增加16支以下的粗支織物。在精梳棉紗方面，由于精梳設备能力的限制，也可以考虑增加80支、100支精梳紗，研究以60支普通紗代用60支精梳紗。

③試制新品种，增加由高支紗織成的結实而美丽的优質織物的比重。同时保証設計出来的織物具有較高的生产經济指标。例如上海的几个国营紡織厂在第一季度試制60支府綢作雨衣用，試制彩点織物、40支的提花織物、42支半綜織物、双面卡、双色交織卡其和30支紗卡其、48支細直貢等等。

为了更好地根据市場的反映来改进原有品种和扩大新品种，一般的做法是可以由商业部門提出对品种的意見，由工业部門根据設备与原材料的可能，結合各类棉布的特性提出組織規格，征得商业部門的同意。应当由工商部門共同組成一个專門小組来經常研究改进产品規格的工作。另外，上海市紡織工会也曾經組織了技术人員与店員的座談会来吸收意見，这样的做法也是有益的。

工商部門意見一致和經过試制以后，就可以按此規格进行生产，必要时可作为新品种进入市場，也可以繼續保留一部分旧規格产品的生产。商业部門有不同意見的，也可以繼續进行研究試制，或者进行小量的試产試銷来吸收消費者的意見。

（二）必須注意对口，防止造成生产上的混乱和損失。上海国营、中央合营棉紡織厂的售紗比重占全部棉紗产量的60%以上。因之，用紗部門产品規格的能否相应改变，关系到这一措施的經济效果和生产的合理安排。由于上海各紡織厂与加工厂之間是实行專紡專用、固定供应的，而且隶屬系統不一、产品复杂、品种反改频繁、小型厂又多，因之供应对口关系复杂。加之，同一支紗有八种不同的規格与包裝，又是經緯、又是筒紋、又是一級紗二級紗。由于历史原因，同一棉布品种有些厂又有它的特殊規格。在提高紗支改变产品規格的过程中，在进度衔接与对口关系上十分复杂，又缺乏足够的儲备可以調节，有些厂的管理水平低，在反改过程中提不出准确的进度与資料，形成若干脫节与混乱。

我們与商业部門协議，在反改过程中允許少量的新旧規格的交織。例如，4221卡其反改为4622，就有可能另外出現4621和4222的混杂織物，这些产品一律以經紗規格为准，列作新規格或旧規格，需要增加緯密的产品在改变緯紗紗支时同时进行。由于历史原因而存在着組織規格不同的产品，因限于机物料供应，也只能逐步統一。但是由于售紗部分的牽制，必將导致这一工作进度的推迟，对口关系的改变和企业生产紗支的复杂。

另外，外銷品与部分內外銷結合的品种一时无法改变，工业用与軍需用的品种在未征得有关部門的同意之前也无法改变，外調棉紗与調入坯布又仍然保持旧規格。这样，造成棉紡織厂的生产复杂，也牽連到印染厂对不同坯布的分別处理上的困难。

总之，这是一項細致复杂的工作，不能草率从事，造成生产上的混乱与損失，但也不能因为处理上的困难，就害怕改变。

（三）关于对产品进行合理的安排，推进生产的專业化和协作問題必須作相应的考虑。一方面应該适当地調整某些厂的生产品种，考虑到一个厂的生产專业方向，使生产比較合理；另一方面应該使品种不断增加。

为此，必須从市場需要，企业設备特点、生产的历史条件和企业的所在地区以及与周圍企业的协作配合关系等等方面进行反复研究。目前，在这一方面由于研究不透和隶屬系統不同的限制，存在着某些不合理的情况。如果不結合产品規格的改变考虑生产的合理安排，可能导致这些缺点的扩大。

华新紗厂降低支数不匀率的措施

王植竹

（一）統一不同类型机器牽伸，建立分区供应和專台供应：

华新紗厂紡紗机器种类非常复杂，有三、四种类型之多，而且有些是陈旧的破机器，七拼八凑对起来的，因此同一类型的机器实际輪系却不相同，如三种类型并条机有九种牽伸常数，加以供应混乱是影响到支数不匀率大的重要因素。根据此种情况，自1955年末就开始了輪系的調整，适当的改換了牽伸系統的部分牙輪，使牽伸基本趋向一致，并建立了按机器类型分区分台供应，在总牽伸方面使之达到一致，因此基本上消灭了因机器类型不同造成的差异。

（二）前后工序的合理搭配和喂入：

由1956年第一季度开始逐步改进了前后工序产品的喂入工作，考虑到机台的差异、意外牽伸等各方面影响支数不匀率的因素，目前在这方面的工作是做得相当細致的。具体做法是：

棉卷重量規定不得超过标准±6啢，并規定±2啢为正卷，＋4～6啢者为重卷，－4～6啢者为輕卷；过磅时分别打以○（正卷）、＋（重卷）、－（輕卷）三种符号，分别喂入固定梳棉机台。三种卷不均衡时，以正卷代替輕卷或重卷，禁止輕重卷代替。鋼絲每落三筒条子抄車一次，抄車后第一筒为輕筒，第二筒为正筒，第三筒为重筒，分别以①、②、③符号表示。为了消灭机台差异，防止某些梳棉机台所产生条長期喂入某些眼而产生的偏差，又在这号碼下标以小号碼，这小号碼在五眼并条机有五个，七眼并条机有七个。梳棉当車工根据供应情况，确定自己所看机台的小号碼。

兹举五眼并条机为例如下：

第一眼	第二眼	第三眼	第四眼	第五眼
1_1	1_2	1_3	1_4	1_5
2_5	2_1	2_2	2_3	2_4
3_4	3_5	3_1	3_2	3_3
1_3	1_4	1_5	1_1	1_2
2_2	2_3	2_4	2_5	2_1
3_1	3_2	3_3	3_4	3_5

在头粗方面采取錠翼刻槽，消减前后排差异，喂入二粗时，采取里外排各一个粗紗喂入，并規定一远一近放在粗紗架上，即粗紗离后皮輥距离一个远的，一个近的，喂入一眼。二粗喂入細紗是里排粗紗放在紗架上层，外排放在紗架下层，这样解决了台与台之間、眼与眼之間、粗紗里外排之間、紗架距皮輥远近的意外牽伸不同对支数不匀率的影响。

（三）加强了技术工作与管理工作：

一年来，扭轉了重技术改进、輕保全保养运轉操作等日常工作的偏向，加强了日常管理工作和基础性的技术工作。由前到后整頓了各工序的操作方法和机器狀态。还整頓了小量混棉、棉卷分段、清洁制度等，値班長經常檢查鉄炮皮帶是否在中間运轉。鋼并粗車間將重錘、扎鈎、筒管进行了分类排队，使加压重量一致，扎鈎長短一致，筒管直徑大小一致，以保持牽伸正常。并將扎鈎長短等列入値班長日常工作的主要檢查內容，这对稳定支数不匀率也起到了一定的作用。

华新紗厂原棉管理工作，严格掌握了分类排队，并尽量减少批与批的長度、含杂、成熟度的差异，推行了原棉成份改变前的小量試紡，防止了原棉成份变更而影响生产的波动。对温湿度掌握的原則是：清花間严格掌握棉卷的标准含水，其他車間严格掌握温湿度。由于棉卷含水的稳定和各車間温湿度的稳定，能使各工序的半成品含水、落棉、飞花等也基本上达到稳定。

（四）調整工艺設計：

华新紗厂的情况是：前紡設备不足（如万錠不及35台鋼絲机），后部牽伸負担过大，严重的影响了均匀度，影响支数不匀率的增高。縮小后部牽伸負担，虽是外地行之有效的先进經驗，但因华新紗厂前紡設备不足，加以产量任务的增加，更形成供应困难，因此从增加棉卷長度、增加鋼絲轉速、适当减輕生条格林来达到均衡供应的目的，具体做法是：

末道棉卷長度由38.6碼加長为44碼，由于棉卷的加長，提高了清棉設备的生产效率，解决了棉卷供应不上的狀态，并适当的减輕了棉卷重量（由每碼14啢减至12.5啢），这不仅可以縮小后部工序的牽伸倍数，而且由于棉卷加長，鋼絲換棉卷接头次数减少14.2%，棉卷末一碼过重或因換棉卷操作不良而影响不匀率的比重亦同时减少了。

鋼絲錫林速度由每分鐘175轉，加快至190轉，道夫速度由每分鐘10.5轉，加快至12.3轉，这样便提高了梳理作用，不仅使生条含杂减少（由0.3%减少至0.29%），更重要的是由于产量的提高，生条格林得以减輕（由五碼重290格林逐步减至260格林），因而并粗牽伸倍数得以合理减少（头并由6.7倍减至6.3倍，二并由6.1倍减至5.9倍，头粗由3.9倍逐步减至3.7倍，二粗未变更）。

通过以上措施，对不匀率的降低收到了显著的效果。如末道棉卷不匀率1956年6月份为1.29%，12月份1.25%；生条不匀率6月份4.37%，12月份3.76%；熟条不匀率6月份1.09%，12月份0.97%；头粗不匀率6月份1.34%，12月份1.33%；二粗不匀率6月份1.83%，12月份1.37%；細紗支数不匀率6月份2.3%，12月份2%。

解决棉布上吊經疵点的一个建議

李仁良

在織造工程中，一片經紗从織軸上退卷出来，經过后梁至后分絞棒間，常常发現有数根經紗并粘在一起，不能順利地分开，而攀紧在分絞棒处，由于織机不停地运轉，致使布面形成吊經疵点，直至被攀住的經紗因張力过大而断裂停織。但也有經紗粘并程度比較輕微，攀住在分絞棒处的紗綫，經过数次的开口运动后也能分开来，以致布面已造成不甚明显的紧經狀态，而这几根經紗因受到过度的引伸而松弛，因此又极易产生跳紗。这种疵点在織造工程中較普遍的存在着，特别在采用矽酸鈉做分解剂的漿液，由于漿液粘性較佳，压漿輥毛毯改用棉織品后，彈性稍差，更易产生。这样，非但严重的影响了棉織厂的进一步提高产質量，并且这种疵点在印染加工时常常造成吸色不匀或織物扯破等毛病。

如何解决經紗粘并的問題，过去我們曾做了很多工作，如：适当改变和漿成分，减少矽酸鈉用量，增加油脂用量；加强分絞管理，严格做到按規定放絞綫；掌握漿精温度的稳定；在漿紗、穿筘部分尽可能避免絞头，以及加强筒經工程的清紗作用等等。經过了这一系列的措施，对粘并現象有了很大减少，但是仍不能彻底解决。經进一步分析研究，看到紗綫在織机后分絞棒处粘住不能分开，但是为什么在停經片部分却沒有这种現象呢？原因在上漿过程中由数只大經軸拼成一缸进行上漿时，在軸与軸之間已有分絞棒使其层层分开，而在每只軸一片紗的根与根之間仍未分清，尙有并合粘牢現象，尤其在原紗毛羽較利害，杂屑較多或有小粘头的情况下，即产生相鄰的紗綫粘并不易分开。我們試驗在上漿过程中，將每一根紗綫分开，則可解决这种缺点。在漿紗机机前加装$\frac{1}{2}$"洋元的小分絞棒数根（根数与大經軸只数相等），彻底做到了通过上漿后的經紗能逐根分清，使再无粘住并合的可能。絞棒的穿入，可根据在大經軸上預先安放的分絞綫来穿。大經軸上的分絞綫，在整經机前方伸縮筘与机前导紗輥之間加装一根分絞棒，整經时每根紗綫通过伸縮筘后就上下交叉的通过分棒絞，待落軸前数碼，把分絞棒上提或下降形成孔道而穿入分絞綫。

經試驗結果，效果甚好，对减少吊經疵点有很大收获。茲將試驗資料列下：

1.落漿、落棉情况：

机別	落漿率		落棉率	
	装有小分絞棒	未装小分絞棒	装有小分絞棒	未装小分絞棒
漿紗	0.043	0.041	0.0021	0.0022
織机	1.395	0.951	0.332	0.218

2.漿紗質量情况：

項目	装有小分絞棒	未装小分絞棒
原紗單紗断裂伸長率	4.92%	6.19%
漿紗單紗断裂伸長率	3.65%	4.88%
漿紗單紗强力（克）	274	274.2

3.成布品質情况：

检查疋数		装有小分絞棒	未装小分絞棒
		10450	19645
产生一等品吊經次布	疋数	9	59
	(%)	0.086	0.3
产生二等品吊經次布	疋数	9	246
	%	0.086	1.25
經向强力（标准38公斤）		38.8公斤	39公斤
每平方公尺干重（标准97.1克）		110.4克	110.7克

从上面的試驗資料来看，吊經次布已显著减少，一等品减少0.214%，二等品减少1.164%。另外曾在折坏布方面做了一个統計，折坏布中折除吊經疵点的次数，为折布总的百分比中的2.6%下降至1.8%，也就是折除吊經疵点的次数从每千台时折0.54次减少至0.31次。

但这种装置也存在有一定的缺点，由于多增加几根分絞棒，易使每层經紗張力不同，并增加紗綫的意外引伸。从上面資料中可看到，落漿落棉增加，單紗伸長及强力亦稍受影响，从而对棉布經向强力和每平方公尺干重亦稍有减低，但影响不大，对織物的物理性能无多大損害。我們在装置各根絞棒时，对它的高低、地位、平整、圓滑各方面应特别小心，尽可能的来减少这些意外引伸。

车间工作

編者按： 本刊为了适应車間讀者的需要，从本期起增辟“車間工作”，專欄介紹車間工作經驗，希望讀者多多写这方面的稿子，以充实这一專欄的內容。

我們是怎样提高副工長的技术水平的

余品琦

天津国棉一厂織布車間1956年5月全面建立了工区，目前每工区划为64台，設副工長一人，折布工負担120—128台的折布区域，上軸工看管168台。我們共有布机2,016台。机器类型复杂，这是技术工作上的困难。我們厂分甲、乙、丙三班，每班有32个工区，三班共有副工長96名。我們認識到副工長的技术水平提高了对質量的提高作用很大，所以我們当做一个重要工作来做。但是我們厂的副工長由于来源不同，其中老保全工出身的約占30%；上軸工出身的約占14%；折布当車工出身的約占49%；其他工种出身的約占7%。这就是說他們在技术能力，組織領导能力等各个方面不是一致的，一般講，老保全出身的副工長修机技术比較好，而折布当車出身的副工長組織能力較强，而技术能力較弱。为了切实提高副工長技术业务能力，我們厂研究拟定了培养副工長的工作計划，开始以来，已收到良好效果。

我們的学习計划分为兩个方面：

（一）实际的生产知識：包括：①修理坏車的經驗；②分析次品造成的原因及防止办法；③經驗交流（如搞好工区的經驗，如何領导工区、提高效率提高产質量的經驗等）；④研究生产中技术上存在的問題。

我們是这样組織的：成立了技术輔导組，甲、乙、丙三班各成立一个小組。以老保全工出身的副工長为主，选出組長一人，負責組織学习。講課材料和講課內容由各个班根据本班具体情况确定。如：乙班很多副工長缺乏修理緯縮的經驗，技术輔导組便教給他們修理緯縮的方法；或將所有老师傅修理緯縮的經驗，汇总后印成材料，然后請一个老师傅給大家講解，每次講課在吃飯时間进行，約30—40分鐘。丙班跳花跳紗次布很多，副工長对于修理跳花跳紗沒有經驗，于是技术輔导組組織大家学习修理跳花跳紗的方法。通过学习，副工長对修理緯縮、跳花的水平提高了。

同时組織研究技术上的关鍵問題。如N型丰田梭箱盖板磨梭子的現象非常严重，使木梭保养工作遭到很大困难，縮短了梭子的使用期限，增加了梭子的消耗量。这个問題經过多次研究均未获得解决，最近經过技术輔导組及全体工程技术人員的刻苦鑽研，对盖板磨梭子的問題提出了初步解决办法。在提高优等品的工作中，发現断經、跳花、稀絞等殘疵特別多，而这些殘疵又多涉及机器狀态（織机参变数）及进一步加强副工長重点檢修工作。因此技术輔导組与副工長一起共同研究解决殘疵的办法。

（二）技术理論方面：我們很多副工長对有些很浅显的理論知道的并不多，如綜平度这一項参变数大家都不明白，投梭时間与开口时間应如何配合，确定布机上机呎时的根据是什么，我們的副工長都缺乏系統的知識，所以造成布机参变数不一致，綜平度里外側竟有相差半时的，投梭时間与开口时間配合不当等等不良現象。給工作帶来很大損失。如果副工長明白了参变数的意义，这些現象至少会少得多。这也說明了副工長不但需要提高实际操作經驗，同时也应該尽快地提高基本理論水平。

針对这个情况我們工場技术組的青年技术員輪流担任講师，并編写通俗的基本技术理論材

料，組織副工長学习，每月一次或二次。学习分講課，問題解答和測驗。这种形式副工長非常欢迎。

副工長的基本理論学习內容，我們規定講以下几課：①棉布物理指标及試驗。②織机工艺計算。③織造工程标准化的意义。④織造参变数对产品質量生产效率的关系。⑤上漿的意义。⑥温湿度与棉布質量的关系。⑦作业計划的編制及作业計划的分析。⑧其他有关織布車間的基本知識。

我們从技术上和基础理論兩方面对副工長加强了帮助以后，对副工長的檢修工作和管理水平都有了很大提高。

怎样当好技术輔导員

李素純

国营邯鄲棉紡織印染联合厂第二分厂，于1956年9月开始培訓了175名新技术工人，从东北、天津、北京等地調来了27名技术輔导員，担任培訓这些工人的技术輔导工作。并要求在六个月內达到四級技工的技术水平。开始培訓时，学員思想混乱，生活散漫，培訓工具少，輔导員存在种种思想顧虑，不积极、不主动，因而学員学习差，师徒关系不很好，事故多，經常影响学习进度。由于党支部的坚强領导，在学員和輔导員中間，开展了先进学习者和先进工作者运动，特别是抓住了輔导員的“保学习，保生活，保思想，保安全”四保竞賽，在竞賽中明确了輔导員的基本职責，加强了輔导員的責任心，改进了教学方法，因而扭轉了以前那种学习、工作不緊張的現象，培訓工作取得了显著的成績。現將“四保”竞賽情况，分別介紹如下：

（一）保学习

技术輔导員来自各地，理論水平不一致，实际操作不統一，特别是联合厂机器新穎，过去連看都沒看見过，根本談不上实际操作的指导，因此，輔导員有畏惧心理，不敢大胆来担任輔导工作。自从开展“四保”竞賽后，明确了輔导員的职責，因此輔导員积极鑽研学习，如青年輔导員余修、田乃銘、鄧嘉祥等，为了輔导好学員，他們利用业余时間，閱讀技术員編写的理論講議，自己首先搞通，如遇到不懂的地方，就虛心的請教技术員；在实际操作方面，經常向有經驗的老师傅学习，互相交流操作中的意見，达到統一，使自己精通操作，再耐心的傳授給学員。这样，不但保証了学員能学习好，同时，也使自己在理論上、操作上都得到了提高。在缺乏工具的时候，由于龐煥章、王世緒、陈玉明等輔导員的积极鑽研，利用廢鉄、木材及竹料，創制和仿造了248件平車工具，因而，保証了培訓任务的順利完成。据三个半月的統計，有85%的学員达到了原訂計划四級技工的技术水平。在竞賽中并涌現出了26名先进学习者，3名先进工作者，59名优秀学員，7名优秀工作者，他們都受到領导上的物質奖励和表揚。

（二）保生活

新工人年龄輕、經驗少，不善于独立处理生活問題，在发工資后就吃喝起来，一到月底有的就沒有錢吃飯，因此，有时影响学习。如有的学員一有錢就吃甲等菜，到月末沒錢吃飯，因而精神苦悶，学习消极，到处借錢，鬧得别的学員都对他們有意見。經过輔导員余修、鄧嘉祥对他們的教育，帮助他們安排生活，自己帶头吃丙等或丁等菜，与学員同甘共苦，并启发他們树立艰苦朴素的作风，因而他們都节約了，还將余下的錢添制一些必須用品，捎給家里的老父亲。輔导員張維发、田乃銘經常深入学員宿舍，甚至晚上去替学員盖被，学員侯本宪有病，田乃銘照顧他很周到，因而，侯本宪病好后对别的学員說：“田老师照顧我的病，眞比我亲父母还好”；有的学員說：“学員一打閃，老师离不远。”这說明了师徒关系是很亲密的，連青年女工邵金波的恋爱問題，也和輔导員田乃銘进行研究，取得輔导員的积极帮助，得到很快的解决。

（三）保思想

要想搞好輔导工作，輔导員不但在技术上要当老师，在政治上也要当老师，技术輔导与政治輔导不可分割。在輔导中要注意学員的特点，注意他們的思想演变，采取漫談、散步聊天、家庭訪問等方式，了解他們各方面的情况，以便有效地教育学員。如学員張玉声想家，学习情緒不高，开始时学习成績仅66分，輔导員余修从漫談中知道他想家，就有意識的給張玉声多布置一些課外作业，或与他談談別的問題，使他沒有时間去考虑家庭問題。日子長了，他就漸漸地忘記想家了，他开始感到集体生活比家庭生活更加温

暖，因而在学习上很起勁，11月份平均成績达到65分以上，被評为先进学习者。

学員張义清，原来是个临时工，进厂后，由于工資待遇較低，因而經济上比較困难，学习情緒不高，測驗成績69分。在天將冷时，他就要求領导上进行救济。經过深入了解，他家11口人，有5个人参加劳动，生活上并不十分困难。輔导員余修就对他进行目前利益与長远利益相結合的教育，說明工厂在筹建期間，沒有生产，应該克服暫时的困难，并举出一些負担較重的学員不申請救济，而学习成績很好的实际例子，从思想上影响他，糾正他这种錯誤的想法。最后他終于自己想法解决了目前的困难，而且在学习上也很积极了，于11月份平均成績达到90分以上，受到領导上的表揚。二分厂輔导員如此关心学員，了解学員，做好学員的思想工作，因而全分厂师徒之間的关系非常融洽，保証了培訓任务的完成。

（四）保安全

在培訓中安全工作很重要，为了使学員在学习中不致发生責任事故，維护机器的完整无缺，在学員中进行安全思想教育是必要的。輔导員田乃銘同志根据領导上发下的或講过的安全常識，經常給学員作具体而詳細的說明，不断地作实际表演和指导，使保安操作規程为学員所具体掌握，并經常結合别的組发生的責任事故，帶到本組来研究和分析，找出事故发生的原因和防止的办法。同时，在每周末的生活檢討会上，第一条就互相檢查保安工作的执行情况，批評执行差的学員，表揚执行好的学員，使学員从思想上認識保安工作的重要性，重視保安工作，因而田乃銘小組近兩月来沒有发生一次事故。其他小組由于都重視了保安工作，事故也大大的减少了，根据10月份的統計，大小事故达30次之多，而12月份仅有二、三次了。

試驗室与車間建立跟踪檢修制度

薛文广

为了提高半制品的質量，天津国棉四厂試驗室与各車間建設了“野格林”、“野条干”及“野强力”等的跟綜檢修制度，这对加强技术領导提高質量起了一定的作用。現以細紗野格林的跟綜檢修制度为例，其內容及效果如下：

（一）內容：

①确定野格林的范圍：試驗出的实际格林如与标准相差超过以下范圍时，即要找原因跟綜檢修。

21支、23支紗：±3格林；

32支紗：±2格林。

②試驗室制訂野格林跟綜檢修單（附表）：

項目 \ 車号			
左右面			
錠数或眼数			
实际格林			
标准格林			
主要原因			

檢修單分为三联，第一二联由每班試驗工填写，在試驗发現野格林时，填写交值班長，值班長分工区交給副工長；副工長在接到檢修單后一小时內，修好机械毛病，然后填上原因，再交值班長或直接交試驗室。

③試驗室接到修完通知單后，即刻进行复驗，复驗如不正常，再繼續找原因，直到正常为止。

（二）試驗室建立以下制度：

①野格林的統計总結制度：將野格林分支、分机台、分原因記录在統計本上，每班都填，到月底总結一次，从統計記录当中可以看出那种支数、那一台車、什么原因造成的野格林比較多，以便改进技术提高質量。每月將总結一次，并有原因分析，报給厂長、分場及車間，作为加强技术管理工作的参考。

②試驗室人員与車間、分場建立联系制度：当发現突出的野格林时，試驗室干部主动找車間主任、分場主任联系，建議及时加以解决；另外，出席分場召集的經济活动分析会議，針对野格林影响不匀率的情况，报告有关产生野格林的原因分析。

③試驗室建立野格林的联系本，將产生野格林、野强力的原因及檢修的方法与結果，随时通知当班的值班長，这样便于他們的車間管理工作結合起来。

④为了引起分場和車間干部和副工長对檢修机件重視起来，在試驗中如发現机件毛病，試驗人員可將实物拿給車間或指出机件毛病所在；同时，还用算細帳的办法，指出有一个野格林就影响这个支数的不匀率有多大，这样使車間干部和副工長进一步了解到自己的工作对質量的影响，从而加强了机器檢修工作。

出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？

陕棉一厂降低了病假缺勤

胡建雯　黎　明

我厂是一个老厂，老工人較多，福利設备較差，1956年因病缺勤占总缺勤的 27,20%。但与咸阳市新建的国棉一厂46.47%相比，少19.27%，与国棉二厂的 56,40% 相比少 29,20%。我厂是怎样降低因病缺勤的呢？主要采用了下列三种方法：

（一）貫彻預防为主的医疗方針。加强疾病預防是一項广泛的群众工作，尤其是职工家屬居住比較分散，組織不够健全，开展这項工作是有很多困难的。如果單依靠医疗卫生部門是不能够做好的。我們是依靠本厂爱国卫生委員会和眷屬委員会等群众組織，在預防工作上做了如下工作：（1）开展爱国卫生运动，进行經常性的卫生宣傳。規定每月星期二业余活动时間，組織职工听卫生报告，由卫生所指定大夫向群众通俗講解日常卫生常識。如夏秋易患胃腸炎，冬季易煤气中毒，就事先动員群众早作預防，并講明簡易的預防常識，利用广播、黑板报、大字报、卫生图片展覽等方法，对职工进行卫生常識宣傳教育。这样对减少疾病起了一定作用；（2）定期大扫除。全厂除馬路厠所，公共場所由清洁工每日打扫外，各科室办公室、院落、及职工宿舍由所在部門职工分片包干，負責区域清洁工作，并在每周星期六下午在不影响工作的原則下定期大扫除。生产車間每論班規定有清洁制度外，也有定期性的大扫除。并有爱国卫生委員会进行檢查，好的表揚，坏的适当批評；（3）开展眷屬区域卫生紅旗竞賽。我厂眷屬較多，占总人数的75％左右，同时眷屬区域清洁好坏，不仅影响眷屬健康情况，而且与职工有直接关系，所以眷屬卫生工作也很重要。自从开展眷屬流动紅旗竞賽后，使眷屬們抹洗門窗桌凳，翻盆倒罐，拆洗衣被已經形成經常习慣；（4）定期在厠所、办公室、宿舍、配用杀虫葯剂进行消毒，发动全厂职工眷屬一齐动手，清洁厂內及附近杂草80多万平方公尺。因而基本上消灭了腦炎发生，控制了瘧疾、麻疹等流行病的傳染；（5）遇有天气突然轉变，卫生所即派人在車間門口，提醒工人穿好衣服，以免感冒；（6）进行預防注射，在每次注射前，进行了宣傳解釋工作，提高职工和眷屬的預防注射的認識，避免产生嫌痛或怕反应的不必要顧虑，这样就保証了注射任务的完成。例如有的車間同志还未輪到注射时，見到卫生所人員就問："咋不給我們打防疫針呢？"这样的反应，說明了群众对預防保健工作非常重視；（7）培訓保健員，炊事員。先后在各車間抽調了58%名保健員，职工食堂抽調了30名炊事員利用业余时間进行集中学习，保健員以常見疾病防治常識和救急技术为主；炊事員以烹調法，消毒法和个人卫生为主。根据不同內容还采用形象教学，和边学边作方法。他們回到工作崗位以后，都起了一定的作用，如前紡車間周文广小組，保健員陈秀凤，由于她經常宣傳解釋，在小組里半年沒有发生过因病缺勤的情况。炊事員也做到每頓飯碗筷消毒，因而有十几名被評为卫生优秀工作者。

（二）加强对疾病的治疗工作。过去在医疗工作上抓不住重点，工作被动，整天忙于桌面治疗，病人越来越多，工作忙不过来，强調"小病来，大病拾"。1956年加强了預防工作，同时还学习了石景山鋼鉄厂的經驗，建立了車間保健站，一般小伤小病由車間保健站医士負責处理。这样减少了門診負担，騰出时間进行了深入研究工作，发現因病缺勤率高的主要原因是慢性病多。于是就抽出时間組織力量，进行摸底，調查出有 358 名患病者比較严重，然后，按慢性病分輕重緩急，有計划的分批进行門診或住院治疗。同时，还分成肺結核、胃腸病、神經病、妇科、风湿病、外科等类型，每一类型病人事先作了保健与治疗相結合的教育工作，以减輕病者思想負担，促使了病情早日好轉，因而收到了良好效果，减少了病患者經常歇工現象。

（三）加强职工食堂管理工作，为了使职工食堂更好地为生产服务为职工服务，职工食堂学习了上海新华电料开关厂的"一听二看三訪問"的經驗，深入群众了解对食堂意見，还根据不同季节提出行动口号，在夏季提出了多做凉、甜、稀，少做热、咸、稠。冬季提出三热（飯热、湯热、菜热）。使主食花样增加为60多种。副食增加为 130 多种。另外，还特别注意了炊事員的清洁工作，工作服每星期洗兩次，接触食品必需帶口罩，經常洗澡剪指甲，因而保証了职工身体健康，使1956年腸胃病大为减少，提高了出勤率。

我們是怎样提高出勤率的

湘潭紡織厂 陈 放

我厂在1956年是生产发展最快，职工生活改善最多，但工人出勤率最低的一年。生产工人出勤率只达到95,06%比1955年低2,12%。每年缺勤达44,655个工作日，比1955年增加了16,366个工作日，平均每天有146个工人缺勤。因为缺勤多，不仅多用了临时工和增加了工資支出，使劳动定員和工資定額超过計划，并直接威胁着生产任务的完成。

去年缺勤多有这样几个原因；（1）病假多，占缺勤总数的54,18%；（2）产假多，占缺勤总数的27,34%；（3）公假多，占缺勤总数的11,43%；（4）曠工多，占缺勤总数的6,15%。

根据我們厂的情况，为了提高出勤率，我們采取了以下一些措施，并已收到良好效果。

第一，我們加强了对医疗卫生工作的領导，对慢性疾病进行了摸底处理。我厂原来医生少，医疗設备差，看病、吃药都不能滿足职工要求，因此于去年6月增設了中医部，聘請了一名中医和增加了一名西医。并添置了部分医疗設备。同时开展了疾病的預防工作。去年6月流行感冒傳染时期，我們普遍施用了乳酸和漂白粉进行消毒，并发动职工吃預防药，使流行感冒較快地扑灭了。在車間和宿舍的內外普遍噴射了666和DDT，以消灭蚊蠅和臭虫，使蚊、蠅大大减少，对减少疾病起了很好的作用。

我們过去对慢性病缺乏調查，沒有給以适当处理，以致生产受到影响，职工健康不能尽快恢复。去年年底行政領导上重視了这个問題，組織了卫生科、劳动工資科、安全技术科、劳动保护科等的部分干部与工会一起組成了工作組，对全厂慢性病进行了一次摸底，根据病历及本人口述，弄清病名、病狀、发病原因，缺勤天数等，先由車間提出初步处理意見，經医师鉴定，并找病号談話了解，听取本人的意見，然后进行反复研究，审查定案，最后按疾病情况，分别給以長期休养（6个月以上的），短期休养、业余疗养、营养治疗、調动工作等办法妥善处理。同时由医务所針对各人病狀一一訂出治疗計划，使有計划地进行治疗。这样处理，患病的职工都很滿意，都乐于安心工作和休养。

第二，我們举办了避孕展覽会，大力宣傳避孕工作和在技术上进行指导。去年8月搜集了有关避孕資料举办了一次避孕和妇幼卫生展覽会，集中地宣傳了科学避孕和計划生产的好处，介紹了各种避孕工具和药物，对宣傳避孕起了很好的效果，如織布工人馬桂珍看了展覽会后說，“我第一个孩子还不到10个月又怀了第二个孩子，眞伤腦筋，这回有办法了。”为了配合宣傳，卫生部門又組織了避孕工作指导小組，深入群众打破对避孕上的种种思想顧虑，并进行技术指导。对要求避孕的人每月訪問一次，帮助解决避孕中的問題和观察避孕效果。工会，青年团、家屬委員会还配合召开小型座談会，推广避孕工作。目前职工中采用避孕措施的已經越来越多了，这对于减少产假缺勤发揮了重大的作用。

第三，我們改进了劳动組織，适当地减輕了工人的劳动强度。过去在劳动組織上存在着不合理現象，特别是在总結、推广先进經驗中有片面强調扩大看台的情况，以致个别工种劳动强度增大，影响健康和出勤。如鋼絲抄車过去分兩个組，每組抄112台，每班4次，平均每分鐘要抄一台車，沒有一点空余时間，工人反映吃不消；清花車間总結推广了彭爱生的工作法，末道当車工一律提高到看五台，劳动强度过大，使得有些慢性病的工人病情加重了。所以今年在确定劳动定員时，改变了鋼絲車的劳动組織，每班增加了一个抄車組，每組抄車由112台减到72台，清花末道当車由5台减为4台。这样一来，对提高出勤，提高产品質量都有一定的作用。

第四，我們加强了劳动紀律教育，有效地制止了曠工現象。去年工資改革后，在部分职工中存在着鋪張浪費和劳动紀律松弛情况，于是我們結合本厂一些生动事例对全体职工进行了勤儉办企业、艰苦奋斗的教育，批判了那种只顧生活，不关心生产的不良傾向。为了系統地进行共产主义教育，确定今年2月定为共产主义道德品質教育的宣傳活动月，同时并作了一次加强劳动紀律的报告，組織职工討論，使职工在自覺的基础上树立严格劳动紀律观念，克服了自由散漫和旷工現象。这件工作我們正在进行中。

第五，我們加强了生活管理工作，开展了文体活动。去年对职工宿舍进行了几次調整，按輪班分开住居，使早、晚班的睡覺休息时間互不影响；同时經常督促职工参加工間操，并組織鍛練小組，举办运动会等，吸引广大群众来参加体育活动，鍛練身体，現在参加体育活动的人日益增多了。

以上的一些工作还在繼續进行，我們認为只要能坚持下去，一定会在提高出勤率方面，取得良好的效果。

產品評介

介紹上海地区的部分名牌商标

戚嘉运

商标在市場銷售过程中，可使購买者辨認記忆，对于刺激品質的改进和监督品質不致下降，是有一定作用的。

因此，从1957年起恢复某些名牌商标，来推动生产部門改进和提高質量。

剛解放时，由于有些人过分迷信名牌商标，某些地区要貨时，坚持指定某些牌号，在調撥供应上造成一些困难。自扩大加工統購包銷以来，为了簡化商标品名，打破名牌思想，并鼓励各厂积极提高品質，向先进看齐，便使用了統一商标，某些名牌商标便逐漸絕迹，只有少数仍保留使用。这样便起了一些付作用，不管产品好坏，反正商业部門照單全收，商标又是統一的，生产厂也不愁卖不出去，这种依賴性的形成，对于改进品質是有些阻碍，而且也不符合今后逐步走向优質优价的原則。因此，名牌商标的繼續使用和恢复一些过去为广大消費者所欢迎的名牌商标，这对于提高产品質量是有好处的。

在社会主义經济成份已占絕对优势的今天，不可能再有人巧立名目，利用名牌虛伪号召，扩大宣傳，达到投机的目的，所以，恢复某些名牌商标是完全可能也是必要的。但是，在过去的商标品名中，某些不合理的現象，也应糾正。例如，明明是棉布，却称之为黛綢，綺丽綢。而“麻紡”“洋紡”“竹虎”“洋标”等也不宜再用。又如“大发財”“双財神”“名利”等含意不当的商标，以及“天賜財源”“交际花”“富貴花”等，都应該另取含意較好的商标，不必保留。至于在布身上滿頁招貼，吹虛招来，廢話連篇，更是大可不必了。

名牌商标之所以能在市場上享有一定信誉，并得到广大消費者的欢迎和信任，主要是有些牌子的产品的确品質好，剔选定等比較認眞，長期的保持了它的独特的优点，色光风格都比較好。

在元色布类方面，一些名牌的特点，是色光烏黑，絲光足，每批色光比較正常。

藍色布类方面：如190#士林藍的特点是色光鮮艳姣丽，条花較少；深淺士林色泽色光較为一致，布身較光洁；凡拉明藍方面主要是色光帶青、色泽深匀；硫化藍布的特点是价廉物美。

紅醬布类方面：受消費者欢迎的名牌主要是鮮紅夺目不帶黃光；醬布是色光深而艳，稍帶暗

西北国棉四厂进行了工人阶級当家作主的阶級教育

沈同文

西北国棉四厂去年12月到今年2月，在全体职工中进行了政治思想教育的第一阶段——工人階級当家作主的阶級教育。

該厂是1955年投入生产的一个新厂，絕大部份职工来自四面八方，从工人的組成情况来看，新工人占絕大多数，这些从各地前来的新工人，几个月前还是失学青年、家庭妇女及农民，其中尤以家庭妇女占新工人半数以上。这些工人进厂以后現在已經逐漸习慣了集体生活，并逐步的树立了工人階級思想。但在部份工人中，非工人階級思想，小市民习气，仍不断地反映到工厂里来，他們过份的要求生活福利的改善，組織性、紀律性很差，个别工人想上班就上班，不上班也不請假；有些計件工人不考虑自己的技术能力，盲目要求增加看台，企图增加个人收入，不好好工作，有“此山望着那山高”的思想。

这个厂党委根据这种情况，經过思想摸底后，在全体职工中进行工人階級当家作主的階級教育。方式是大会报告，小組座談，宿舍訪問等。大会报告主要从新旧社会对比，說明当家作主的意义，小組座談除了漫談入厂以后的体会外，并組織轉业軍人介紹战斗故事，如解放战爭和抗美援朝中的眞人眞事，使新工人

黑色。

漂白布类：比較有名的牌号是色泽洁白，坯布品質較高。

印花布类——一般都是花型活潑美观、配色調和大方，印制花紋較細致，疵病剔选較严格。某些單套色者則价廉物美、为大众乐用。

其他色布类：主要是品質較正常，一貫剔选等級較严，質量好，給消費者的印象很深刻。

上海地区在今年三月一日先行恢复的名牌商标，計有十家公私合营厂的产品，茲分述如下：

乙丰厂：一統牌絲光硫化元布、元斜；海昌上青卡其、华达呢；士林藍布；凡拉明藍斜紋、藍卡其等。海关鐘硫化元布、元斜；硫化灰布；納夫妥紅醬布；漂布等。銀濤漂布，漂斜等。

大新振厂：新錨霖190#絲光士林藍布；1000#絲光士林藍布等。大星球絲光硫化元布、元斜等。大新絲光海昌藍布；絲光硫化元布，元嗶嘰；精元府綢；硫化灰布；漂布等。

震丰厂：芷江1000#士林藍布，190#士林藍布，淺士林藍布；絲光硫化元布，元嗶嘰，元直貢；硫化灰布；漂布。民主絲光硫化元布，元斜，元嗶嘰，元直貢；絲光士林藍布；絲光海昌藍布漂布等。上寿絲光漂白府綢杂色府綢等。

仁丰厂：蘭亭絲光深淺士林藍布；絲光凡拉明藍布；絲光海昌藍布等。双才人精元斜格嗶嘰，精元嗶嘰，直貢，斜紋，精元布等。大发达精元羽綢。龙灯絲光硫化元布，元斜，納夫妥紅、醬布；漂布等。湘妃絲光精元府綢，漂白府綢，杂色府綢，格子府綢等。

大公厂：木蘭从軍絲光硫化元布，元斜；納夫妥紅、醬布；漂布等。

光华厂：龙船絲光凡拉明藍卡其，华达呢，藍斜，藍布；深淺士林藍布等。石榴紅絲光硫化元布；元斜等。

天一厂：天倫深淺士林藍布，凡拉明藍布，藍斜；絲光硫化藍布，藍斜等。天一花嗶嘰，花直貢，花斜紋，深淺花布；絲光硫化藍布，藍斜；絲光硫化元布，元斜；凡拉明藍布，藍斜；漂布，漂斜；納夫妥紅、醬布；絲光海昌藍布等。長乐納夫妥紅、醬布；硫化元布，元斜；硫化藍布，藍斜等。双金錠硫化元布，硫化杂色斜紋，漂布等。滿堂彩花麻紗，花細紡，花府綢等。

鼎新厂：鼎新凡拉明藍布，花嗶嘰，花直貢、花斜紋，花麻紗，花細紡，深淺花布等。金九鼎納夫妥紅、醬布；漂布；絲光硫化元布等。

恒丰厂：无敌淺花布，花細紡等；衡峰花嗶嘰，花斜紋，花直貢等；青年各种藍布；鳴晨納夫妥紅、醬布等。

同丰厂：同祝丰年花嗶嘰，花直貢，花斜紋，深花布等。时美花嗶嘰，花直貢，花斜紋，深淺花布，花麻紗，花細紡等。

尚有其它名牌商标即將陆續恢复，我們热情地期望着它們，希望生产厂能保持原有的品質和特色，并不断求得改进，不辜負名牌的信誉。

理解到革命的艰苦性，激发工人的生产热情，和生活上的艰苦朴素作风。座談中許多工人都紛紛表示，过去在生活上只去跟大都市比，不去跟革命时期比，过去生活上的要求的确太高了，織布第一車間裝緯工周立珍說："在家里打破一个碗，会感覚心疼但是在厂里浪費一点回絲，却不感覚什么"有些工人回忆到初来工厂以后，总沒有把自己与工厂結合起来，談起話来，总是"你們工厂怎样，自己怎样……"。以厂为家的思想是不明确的。

在宿舍訪問中，主要是了解工人群众的要求、意見，有些問題即采取边了解、边解决的办法；有些問題則由党委汇总后，分别交有关部門，限期解决；有些問題如果暫时不能办到的，就向工人講清楚。对于群众要求比較迫切的房屋問題，采取了合并及利用楼下入口处隔出房間等办法来解决；对于群众意見較多的食堂，采取积极的对炊事員进行鼓励的办法，帮助他們改善伙食；对于从南方来的工人，要求春节回家的問題采取了有組織地集体回上海的办法，并指定干部送接。这样做了以后职工的階級覚悟提高了，春节后出勤率保持在92%，春节期間，虽有大批工人回乡，但春节后的生产，未受絲毫影响。

目前該厂正进一步有計划地在全体职工中进行劳动紀律教育，安全教育，婚姻法的教育，从各方面加强职工的政治思想教育，以不断地提高工人的階級覚悟更好地完成生产任务。

单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

也从江苏省几个地方的情况談起

江苏省手工业管理局　孙　杰

我看了李正光同志的“根据江苏省几个地方的情况，略論对手工織布业的几点看法”这篇文章后，現在我也根据我所了解的江苏省几个地方的情况，就某些論点，提出几点不同的看法。

李正光同志对手工織布业的作用，把花格布和白坯布分开来衡量，他肯定了花格布对滿足社会需要起了一定的作用，并部分解决了我国多箱織机和印染設备不足的困难。但对織白坯布却認为只是为了照顧手工織布业的生活，好象沒有什么作用似的。事实并不是这样。江苏手工織布业最多的地区、如江阴、南通以前全是織花格布的，在1952年后才开始織坯布。江阴县各織布生产社在1952年生产的白坯布仅占19.77%，到1953年白坯布占30.76%，1954年白坯布占40.03%，到1955年白坯布产量已上升为62.11%。南通市各織布生产社生产的白坯布 1953 年占20.23%，1954年占34.45%，1955年占59.11%。江苏手工业在1956年約生产白坯布 400 万匹，大部供应給上海各印染厂。手工业工作者知道手工业的特点适宜于織花格布，并且織花格布用紗少收入多，因此一再要求多織色布、少織坯布；而且江苏手工色織布花色繁多暢銷全国，受到群众欢迎，銷路不成問題。但由于上海印染工业的需要，同时目前上海、江苏的动力織机生产能力也已經不是尚未充分利用的情况，不可能挖出这样大的潜力，因此手工业虽不适宜織白坯布，并且不願意織白坯布，但仍不得不每年生产大量坯布。这一事实說明，手工业織坯布倒不單純是为了照顧工人生活，而主要是支持印染工业生产，发揮了工业助手的作用。

其次，談手工业为什么把人力織机改裝成动力織机的問題。李正光同志指出了，这种改裝是为了改变手工織布劳动条件差、劳动强度高、劳动生产率低、工資收入少等等現象。但这只是一方面，另外还有兩个重要的原因：提高产品質量和实現手工业的社会主义改造。

根据武进、常州几个改裝了几年的动力鉄木机生产社的历史材料，可以証明人力織机改裝成动力織机后，产品質量是一貫比人力織机高的。如1955年武进县大建棉織社（有 200 台电力鉄木机）全年正品率是99.69%，而該县其他人力織机生产社的正品率只97%左右（都是按省訂标准衡量的）。李正光同志認为这种織机的轉速提高了，但它沒有断經自停、断緯自停……等等裝置和設备，因此推論出产品質量不仅仍旧达不到标准，还有可能更低于人力織机。但事实上，看台工人解除了脚踏的操作，可以把注意力更集中在布面上，发現断头立即停車；倘可以进行巡回檢查及时处理預防断头；一般又只一人看二台机，还不致手忙脚乱，所以虽然織机的轉速提高了，又沒断經、断緯等自停裝置（有些是有断緯自停裝置的），也能使質量得到提高。同时改成动力后，織机的运轉更均匀了，产品緯密不匀等現象大大减少，布面也比前平整光洁。当然产品質量只能比人力織机提高些，要达到部訂标准是不可能的（据我所知，目前江苏許多动力織机的独織厂还无条件执行部訂标准，并且要达到部訂标准不仅單凭織厂的条件，还涉及棉紗質量的优劣問題，而手工业用紗一般是較差的）。为了江苏的手工业織布目前还必須生产大量白坯布，以及为了尽量提高坯布的質量，手工业部門是把人力織机改裝成动力織机作为一項重要措施来进行的。

手工业社会主义改造的最終目的，不仅是实現合作化，还要实現机械化。当然并不是所有手工业都能达到机械化的，如有些工艺美术品就无法用机器来制造，但手工織布业是完全可以实現机械化的。我們設想手工織布业的机械化，是通过一部分織布合作社的社員轉移入国家新建的紡織厂去工作和一部分依靠合作社本身的資金积累及国家在技术装备、原料供应、产品推銷等方面的支持来逐步实現的。同时考虑后一方面的具体过程也不是一下子从手工业跳到現代化自动化，因为手工业基础薄弱，这样大步的飞躍是不可能的，必須逐步提高。如手工业和資金不多，不可能进行大規模的基本建設；手工織布工人的技术落后，一旦要他去操縱自动織机必將手足无措；在生产管理上手工业社也沒有这种經驗。所以，必須找到一种合作社本身的条件可能办到的，又为过渡到高度机械化能創造有利条件的适当的办法。把人力織机改装为动力織机，就是根据这个要求提出来的。因为，这种簡單改装規模不大，花錢不多，投資范圍只几万元（利用旧厂房的），最多也只二、三十万元，为合作社本身力量所能够解决。并且技术上不象自动化工厂那样复杂，原来的工人只要稍加訓練，就能單独当車。又因为工人看管的机台不多，可以容納較多的劳动力，不致产生因机械化而多余大批劳动力难以安排等問題，实行这种改装后，又能够在生产中活动中迅速地改变手工业劳动者的散漫落后的习性，养成集体劳动的习慣。經过这一阶段的鍛煉，就能够把手工业劳动者培养成为先进的产业工人，然后走进高度机械化工厂里去工作，就不会有什么大困难，几个这样改装了的合作社已經用事实說明，这样做对彻底实現手工业的社会主义改造和对手工織布业过渡到机械化是确确实实有好处的。

从以上事实来看，手工織布业的这种簡單改装，能够在現有的基础上提高产品質量，滿足社会需要，有利于国家对手工业的社会主义改造，对国家的經济建設来講，也能使国家在織布工业方面减少一部分投資，以便集中更多的資金来建設重工业。它有这样許多好处，怎么說是弊多利少呢？

再談談手工織布业的发展趋向問題。手工織布业的生产方法是落后的，必然要为机器生产所代替，这一点沒有什么怀疑，也不需要研究。需要研究的問題是如何代替的問題。是紡織工业建設达到一定水平后，已可生产出社会所需的全部紡織品，于是向手工織布业說声"对不起，現在不需要你了"，这样代替了手工織布业呢？还是国家在規划紡織工业的建設时，帮助手工織布业用先进的紡織机械器代替落后的人力織机，使手工业最后也成为大工业呢？按照前者手工織布业的命运，就只能是被淘汰、轉业；按照后者手工織布业的前途將是获得提高。李正光同志在这一方面沒有談得很明确，但可以看出，他的看法是接近前者的，他把很大的希望放在大批手工織布工人的轉业而停产上。这种看法是他从常熟在解放后有些手工織布工人自动轉业而推論出来的。不錯，江苏在1954年調查，开动的手工織布机还有12万多台，現在开动的已剩下7万多台。这是国家对棉花、紗、布实行了統購統銷，限制了土紡土織，和由于棉紗供应不足，而对手工織布业进行了合理安排的結果。这些停产的是兼营織布的农民，不是專业的手工織布工人。目前全省开动的7万多台机中尚有一半是农业收入較少的农民兼营的，今后將随着农业生产的发展和其他副业收入的增加而逐步压縮其織布生产。李正光同志所說的轉业停产如果是指这一部分，那是符合这种情况的，如果是指專业的手工織布工人那就需要研究了。首先，这些專业手工織布工人全部或大部的生活是依靠織布收入来維持的，他們具有的生产工具是織布的工具，他們所熟悉和掌握的技术是織布的技术，显然他們是不会自动轉业的。那末国家帮助他們轉业吧。轉到那里去呢？农业吧，这里地少人多，农业并不缺人。其他手工业吧，随着国家工业化的发展，許多行业都將逐步过渡到机械化，也不会需要更多的劳动力。最后还是轉向工业，轉到紡織以外的工业部門去。要是轉业的結果是这种結果，大家都会看出来，这种轉业是錯誤的，不应該这样做，而应該讓他們干老本行，讓他們走进紡織工厂才对。所以手工織布业的发展趋向归根到底只能是走向机械化，而不是别的。当然，小量手工織布工人的轉业或自然淘汰是会有的，但这是个别現象，不足以說明总的趋向。

进一步加强扫盲教育的領导

黄逸生

各地扫盲工作，在去年春季全国紡織职工业余教育会議以后，由于各地有关部門的积极領导，短时期內即在全国紡織职工中形成了前所未有的学习高潮。在这以前，各地参加扫盲班学习人数，一般均只停留在总文盲的25%左右；在这以后，迅即上升到了总文盲的70—80%。东北、西南等地区。还达到了总文盲80—90%以上，而且至今基本上保持了学习人数的稳定。

1956年上学期，全国各地約有文盲三万人以上通过毕业考試，摆脫了文盲狀态。到1956年下学期还將有相当一部份人摆脫文盲狀态，开展扫盲的成績是显著的。

但是，另方面我們必須承認在目前的扫盲工作中也还存在着許多問題，其中突出的問題是参加文化学习的流走率很大，平均約占入学人数的50%左右。例如，华东紡管局所屬各厂在去年上学期开学时，参加学习的文盲、半文盲为25.597人，占当时局屬各厂总文盲35.422人的72.26%，但到去年下学期开学不久，入学的人数已减至14.969人，流走率为45.43%；青島紡管局所屬各厂的平均流走率为51.82%；天津紡管局国棉二厂的流走率为48%，其他地区也有类似的情况。

产生这种情况的原因是多方面的。首先是由于我們对扫盲工作已有的經驗沒有很好的总結，因此对它的艰巨性和复杂性就缺乏深刻的認識；另一方面，职工群众特别是工人在社会主义建設和社会主义改造高潮的鼓舞下，学习的积极性空前地发揚着，这一有利条件一般地說是及时地掌握起来了，但如何很好地結合各企业的具体情况，实事求是地进行規划使其稳步前进就成为問題了，如有些同志單純任务观点，沒有有效地克服。在实际工作中就产生了追求所謂“滿堂紅”，甚而把一部份沒有或完全沒有入学条件的人也硬拉进来的現象。但在流走率增加以后，某些同志又产生了犹豫动摇，放弃領导，眼見着大批有条件入学的人大量流走，也不敢积极过問。他們說过去已經冒了，現在“慢慢来”吧！或者放开文盲大量流走的現实問題不管，而去漫无边际地研究扫盲年限、年令等指标問題，以致在某些地区形成了所謂扫盲的“低潮”。

由于某些同志或某些地区在扫盲工作中犹豫动摇，放弃領导，同时也由于某些基层單位因生产紧張而又无人督促形成了严重的放任自流現象，甚至某些企业的业校工作同志也得不到領导的支持。有的車間干部一見到业校同志去找他們，就認为是額外負担，表示厌煩态度。有的車間干部还錯誤地說：“人民日报不是已經在批判你們冒进了嗎？你們为什么还要嚷扫盲”？这就或多或少地損害了他們的积极性，从而也就影响了扫盲工作的巩固和开展。

这一学期即將过去，新的学期已經到来，我們应当立即行动起来，抓紧新学期开始的机会，在总結一年来扫盲經驗的基础上，迅速采取有效措施以加强对扫盲工作的領导。根据目前存在着的問題，我們要求：

第一，認眞加强思想領导。首先將有条件入学的文盲动員入学，抓紧总結工作机会，对一年来扫盲工作中存在的主要問題，認眞加以解决。在这一基础上，認眞加强思想領导既要反对單純任务观点盲目冒进，也要反对消极保守，必須实事求是地首先將有条件入学的文盲动員入学。特别是青壯年文盲，因为他們一般的覺悟較高，困难較少，而且他們当中多数都是今天生产中的主干力量，应該成为我們这次动員入学的主要对象。青壯年能够首先入学，其他的人縱使晚一步，总的說来仍是有利的。

在动員文盲入学时，必須根据学員情况作好思想动員工作，反复从国家利益和个人利益兩个方面講清学习文化的必要性和重要性，确实作到从思想上解决問題，任何帶有强迫命令的办法都必須反对。

第二，整頓各級組織。为保証扫盲工作能够經常在强有力的領导下进行，整頓組織机構是必須采取的步驟之一。在整頓組織机構过程中，除应具体地規定出各級組織的經常任务之外，所有参加这一組織的各有关方面的成員均应根据工作的需要作出明确的分工。同时，并制訂出为保証經常工作能够順利进行的必要的制度，如計划、檢查、会議制度等。新学期的計划亦应及时訂出，以便新学期一开始就能按計划进行。

第三，改进教学形式。目前多数地区所采取的教学形式多半都是單一的正規班級教学，即一年固定为兩个学期四十周，每周上課时数及进度亦不分对象，千篇一律，使許多人因抽不出規定的时間或赶不上規定的进度被迫流走。我們以为正規的班級教学形式有它的优点，今后仍应成为

辽宁的柞蚕絲綢业

王荆山

我国的柞蚕业已有三千多年的悠久历史。据史料記載，自周朝开始便已經正式飼养柞蚕，后汉时就有了制織法，到了明朝末年柞蚕业已經是日趋隆盛。从地区来看，我国柞蚕业的出現恐以山东省的萊州地方为最早，其后由該地傳至其他省分，而逐漸遍布于16个省12多个县境內；其中辽宁、山东、河南、貴州是我国著名的四大柞蚕区。就产茧量来講，辽宁占全国总产量的70%左右。因此，几十年来，辽宁地区已成为了我国的柞蚕业基地。

辽宁的柞蚕业已有270多年的历史，在清朝嘉庆年間由于山东人来住，把柞蚕帶到了辽宁境內。当时的柞蚕业还仅分布于盖平和海城一帶，日俄战爭以后，柞蚕业便逐漸向东发展，中心遂移至安东一帶。大約在70年前，又由山东傳来了“足踏式木緜机”，不久就由盖平普及到海城、岫岩、安东、凤城、西丰等地，并在上述各地建立了緜絲工厂。在第一次世界大战以后，辽宁地区私人經营的緜絲业，曾一度达到年产秋茧百余亿粒，大小緜絲厂增到170余家，拥有足踏式木緜机三万三千台，年产柞蚕絲三千二百余吨，占当时东北輸出品的第二位，仅次于大豆的出口量。据安东港口的記載，所輸出的柞蚕絲綢的年收益，即合黃金二十五万兩左右。

日本帝国主义侵占东北以前，辽宁地区秋茧的正常产量六十亿粒左右，占世界总产量的70%以上。1931年日本帝国主义侵入东北以后，由于敵伪对东北全境的殘酷統治和压榨，辽宁柞蚕业也被日本帝国主义壟断和掠夺，他們以非常低微的代价强購原料茧，运往日本內地緜制。自此，茧价逐漸低落，到1937年茧价暴落到每千粒5～6角（等于現价的一半）致因农民放蚕劳苦終不得一飽，而放养把数急剧减少，經营絲、綢生产的民族工业也随之衰敗下去。

1945年日本投降以后，敌伪的柞蚕业統治机構全部解体，柞蚕絲綢产品的銷路亦全部断絕，农民所收得的蚕茧无人收購，特别是1946年国民党侵入辽宁以后，更加摧毀了辽宁的柞蚕业，使当时的柞蚕业陷于衰敗的狀态中，蚕場无人养蚕，緜絲和綢織工厂全部倒閉，更为严重的是柞蚕几乎断种。

1946年末辽宁地区解放后，在党和政府的領导与扶持下，柞蚕业才逐漸地由奄奄一息的狀态中复生。在养蚕方面，政府发放了大批貸款，扶持农民养蚕，并合理的調整和提高了蚕茧收購价

主要的教学形式。但除此以外，还应下最大决心开办每周不同課时时数，不同进度的班組，以及互教互学等等形式，以适应各种不同年令、不同性别、不同健康程度、不同家庭負担以及住家远近等广大职工的需要。作到能多学者多学，不能多学者少学。紡織厂女工常因請产假或因病即告留級一期或一年的情况是很普遍的。为适应这些同志的需要，应根据不同程度在一个学年內組織不同的几个进度，使她們能在銷假后即获得学习的机会。

此外，在教学方法、教材、課堂教学等亦应根据职工特点进行改进。

第四，保証学习时間。业余文化学习时間一經确定，就必須認眞保証。但在确定每周学习时間的限度或次数时，必須愼重而又切合企业和工人的实际要求。除了使职工在进行文化学习外，还有时間进行政治学习和必要的业务技术学习。这一工作是很細致的，但根据天津經驗，只要企业領导上下决心，思想上解决問題，是完全可以作得到的。

为了使职工能够按时学习，对工人的某些困难，应該解决和可以解决的亦应大力解决。这方面，各地都曾作了不少工作，但并不能說能够解决的問題都解决了，特别是希望工会在这方面多提出意見和办法。假如在这方面多作工作，对于稳定学員情緒会有很大的作用。

格，为便于农民出售蚕茧，采取簡化的混等收購办法，同时实行了予購制，因而大大提高了农民养蚕的积极性。从解放后的近八年来看，柞蚕茧的产量在逐年增加，如1948年放养一万把剪子的柞蚕，收茧量曾达三亿粒，1956年則增加到十二万余把剪子，予計可收購各种茧60亿粒，但仍未达到历史上二十余万把剪子、收茧百余亿粒的水平。养蚕方面的潜力还相当雄厚。

柞蚕絲綢工业方面，1949年成立了肩負恢复和发展辽宁柞蚕絲綢工业重大任务的“辽东柞蚕絲織公司”（即辽宁柞蚕絲綢公司的前身）在敌伪殘酷摧殘过的繅絲、織綢工厂的廢墟上，进行了艰巨的恢复工作，开始重建辽宁柞蚕絲綢工业。几年来，在党和政府的正确領导下，由于产茧量不断地增加，不仅恢复了原有工厂，并且新建和改建了一批繅絲和織綢工厂。到目前为止，省內已經有繅絲、織綢、絹紡，漂練印染、試驗等十四座工厂。这些工厂分布于省內九个主要产茧区。拥有各种繅絲机9,200余台，織綢机500多台，絹綢机240多台，絹紡錠1.3万余个。职工人数較1950年增加了兩万多名。生产总值如以1950年为100，1956年則为875%，增長了7.75倍。年产各种柞絲綢和絹絲厂1,160余万公尺，柞蚕絲1,200余吨。目前正在积极建設一座近代的絲綢联合厂，在1958年投入生产后，絲綢的产量將显著的增加。

辽宁的柞蚕絲綢产品历来均行銷于国际市場，1956年外銷量占总产量的70%以上。絲綢产品的銷路不断在扩大，不但銷于苏联、民主德国、捷克、波蘭、罗馬尼亞、匈牙利等六个兄弟国家也在英国、丹麦、意大利、日本、印度等20多个資本主义国家銷售。在国內銷于21个省市，全国各大城市都有柞蚕絲綢产品，但因数量很少，还远远不能滿足人民需要。

几年来，在生产技术上有也許多改进，例如：改革了部分足踏式木繅机为簡易电漂机，增加了看緒量，減輕了工人的劳动强度；煮漂茧也由室保温改为桶保温；創造了平幅精練机，过酸机以及密閉煮漂机，特别是在1956年創造成功的柞蚕茧18緒水漂机，是很有价值的創举，目前已大批制造，新建的絲綢工厂將采用此种机器。

絲綢的品質几年来也有很大提高，品种、規格逐漸增多，如1950年仅四种綢，1957年投入生产的就有17种，而且今年还計划試織60种新規格和新品种。今年生产的40种印花柞綢有14种新产品已陆續出厂，其中有美丽的柞絲絨，有工业用的絕緣綢，还有色絲厚綢、薄綢、疙疸綢、条格綢等。这些新产品都是1956年新試織的。

柞蚕是辽宁省的特产，省內有連綿不断的大片柞树叢，加上气候适宜，所以放养柞蚕的条件非常优越。全省正准备大力发展柞蚕，初步規划到1962年放养柞蚕25万把，生产柞蚕茧150亿粒；在工业方面，計划改建和新建五座絲綢联合厂和絹紡厂，到1962年可产柞蚕絲三千余吨，产柞絲綢二千五百万公尺，絹絲綢一千二百公尺。

兩点希望

編輯同志：

为了搞好“中国紡織”，向你們提出兩点希望：

（1）希望加强刊物的战斗性。我們感到以前各期“中國紡織”很少根据不同时期的中心工作，針对各地区具体情况，发表文章，明确地表示支持什么，反对什么，特别是对于在刊物上进行公开的批評做得很少。我認为宣傳工作不仅应宣傳好的經驗，也应該針对錯誤或缺点进行批判与分析，这样效果就会更好一些。如果編輯部能够及时抓住好和坏的典型予以宣傳和批判，对于推动工作，显然是比較生动有力的。当然，这还有賴于各通訊員的努力，但是，也需要編輯部能經常地向通訊員具体的提出这样的組稿要求。

（2）希望宣傳一些有关加强与改進企业管理工作的典型人、典型事。“中國紡織”过去刊載这方面的文章太少了，但是，这种文章确是許多同志特别是企业的領导人員所希望能看到的。因为我們的生产日益发展，而各級工作人員的业务水平高低，工作方法的好坏，直接关系到企业管理进步的快慢。宣傳好的工作人員和先進的管理方法，就能指导更多的人去改進工作，提高企业的管理水平。特别是在积极貫彻党委集体領导下的厂長負責制的时候，就更需要多介紹一些企业或領导者个人的工作方法。目前我們国家各部門的領导者都在积极的改善工作方法，深入下层，相信一定会有許多典型的事例值得报导的，我希望編輯部今后能經常注意組織这样稿件。

讀者王成怀

編者按：王成怀同志的意見很好，本刊今后將加强这方面的工作，同时也希望广大讀者和通訊員同志給我們以支持和帮助。

辽宁省厂际竞賽中进步較快的一个公私合营厂

孟 庆新

安东市公私合营棉織厂是于1956年1月社会主义改造高潮中由11家私营厂合并而成的。合营初期缺乏管理制度，生产极为紊乱，各工序互不衔接，車間停工待料，特别是合营初期工人思想混乱，互不团結，互不服气；私方人員也存在重重顧虑，而工人对私方人員的認識也未改变旧的看法，对私方人員有职有权尊重不够，因此去年第一季度沒有一个指标完成計划。

如何扭轉这一局面就成为这个厂党、政、工、团的共同任务。

他們首先加强了公私共事关系的教育，帮助私方人員树立工作威信，使之有职有权，并培养他們习慣于民主生活。合营初期职工对私方人員是不尊重、不信任的，如車間梭子坏了申請領料时，虽經生产副厂長（私方）批了条子，但沒有公方厂長盖章仓庫不給。有的职工認为私方厂長只能領导干活，不能行施职权，因而生产指揮不灵。

党組織和公方厂長根据这种情况，一方面召开了私方人員会議，說明私方人員在合营企业中的地位和作用，闡明党的政策，要求私方人員大胆負責，打消顧虑；另一方面召开全体职工大会，說明私方人員担任行政职責的同样是国家干部，并明确公私厂長的分工和职責范圍，同时批判了某些不尊重私方厂長的現象。

更重要的是在工作中支持私方厂長，如有关生产副厂長职权范圍內的事，职工去請示公方厂長时，公方厂長就告訴他直接去找生产副厂長解决。有关生产方面的重要文件均交生产厂長批閱。党組織方面也經常通过工会和团的組織召开积极分子会議，交待統战政策，通过他們向群众进行宣傳教育。同时党組織也帮助私方厂長在工作中建立威信，教育中层領导干部有关生产方面的問題应該多向生产副厂長汇报；有关生产会議由生产副厂長主持，并作报告；有关車間提拔干部（如工人提升为工長等），也听取生产副厂長的意見；对有輕視私方領导的情况也注意糾正。

他們这样作了以后，私方人員的积极性很高，并能主动地处理一些問題。党支部每月还定期召开股長以上的私方人員会議，听取他們对領导的意見；有时召开党、政、工、团領导干部扩大会議，并吸收私方人員参加，相互交換意見，开展批評与自我批評，使私方領导人員逐漸习慣于民主生活。

另外，对有些私方人員生活困难的也同样給予救济和帮助。如紀仁龙（鉄工私方），爱人生育有病，无錢就医，工会每月給予补助，他大为感动，常对别人說，我父亲过去是三个厂的老板，过年困难时向东家借錢，只給十斤苞米粉，而今天共产党待我这样比亲爹还好。”他現在已成为厂的先進生产者。这些事例也感动了其他的私方人員。

其次，重視和积极支持合理化建議，認眞学習与推广先進經驗，同时注意教育职工，加强內部团結。

在开展社会主义劳动竞賽时，厂成立了合理化建議委員会，提出課題，发动工人对提高产品質量提出合理化建議。当时在生产上的問題是：工人夜班照明不够，漿紗質量不好，搗紗不好搗，織布断头多，織布机上时常出飞梭、夾梭等等。工人在这方面都提出了合理化建議，这些建議都得到支持和解决，尤其是对車間照明問題，工人提出意見后兩天內就获得解决。夜班工人乐的直蹦高，工人都說：这会可睜开眼了，看布面清亮了。由于合理化建議得到了支持和及时处理，工人积极性高了，五天內就提出合理化建議30多件，全年共提出了63件。

社会主义竞賽中工人的积极性很高，他們提出来要学习“五一織布法”，厂里便聘請絹紡分厂的同志来厂教了一个多月，又請地方国营棉織厂的同志来厂講課和培养小先生，这样使織布工基本上掌握了“五一織布法”，并給学习普通布机当車工工作法打下了基础。

在学習先進經驗和实施合理化建議中，厂領导时刻注意工人之間的团結，因为漿紗工来自各厂，操作不一，有互不服气現象。認为别人調的漿沒有自己調的好，于是自用自調，因而用料有多有少，方法不一致，漿紗質量不好，搗紗織布断头太多（15—16根/台时）。为了解决这个問題車間主任亲自住在漿紗室，看着工人調漿，在領

导的教育和鼓励下，終于推行了矽酸鈉漿紗的先進經驗，并統一了操作方法克服了各顧各的現象。織布車間反映布好織了，断头率降低到2根/台时。搗紗工人也提高了产量，过去每人每班搗5捆現在增加到7—8捆。漿紗工产量也提高了，过去每人每班漿9捆，現在可漿15捆，并且减少了淀粉的耗用，全年为国家节省了粮食25,000多斤。又如修理机台时，甲乙二班保全工意見不一，互不团結，互不服气，党支部早注意到这个情况，进行个别教育，讓他們交換修理經驗，鼓励他們互相帮助，互相学習，終于肯定了一致的修理方法，减少了夾梭和飞梭的事故；同时車速由原来150轉加快至160轉，产量由18碼/台班增至28碼/台班。由于夾梭子减少，質量也提高了50%。

再次，关心群众疾苦，根据可能和必需改善了职工生活福利。厂領导很关心群众疾苦，党政工团組織經常逐戶訪問，工人很感动，他們反映这是私营企业从来沒有的事！很多受到救济的工人都向黑板报或安东日报写信，表示对党感謝，并表示要以实际行动来报答党和政府的关怀。

三季度以来从社会上招收了一批新工人，因而工人的思想問題增多，劳动紀律松弛的情况也逐漸严重。針对这些情况，領导上采取了通过个别来教育一般，如平素工作表現不好的工人丁学志，他的祖母死了，妻子生小孩，家里非常困难，无錢买棺材，工会就救济他140元，并利用假日动員厂內人員帮助他埋葬了祖母，丁学志很受感动，他的鄰居們也說：現在的工厂眞关心人啊！要是他还是摆小攤的話，碰到这种困难誰能帮助他解决呢！这件事深深地教育了丁学志本人，所以他在生产中更卖勁了，同时还代領新工人一起搞好生产。

工人赵煥洪有病住医院时，厂行政和工会領导就亲自到医院探望，并了解他生活上的困难，赵出院后生产勁头很大，有一次因胃痛請了假，但到班时他覚得能够支持又上班了。

另外，厂領导上在公共福利工作上也有了很大改善，如保証了宿舍的取暖，建立了妇女卫生室等等。虽然在这些福利工作上还有很多缺点，但工人們認为这比私营企业已經好的多了。

由于該厂党組織認眞地貫彻了党的統战政策，依靠群众，关心群众生活，激发了全体职工和私方人員的积极性，使合营后不久即很快地步入了正常生产狀态，企业管理水平有了一定提高，生产任务完成了，如去年工业总产值完成計划的101.79%；产量完成計划的100.4%；質量上一等品达到98.26%（褥單布）超过計划3.26%；成本降低5.5%；上繳利潤完成117.84%。

更好地向国营厂学习

楊　鋭

上海公私合营申新第九棉紡織厂去年在社会主义改造运动高潮的推动下，参加了厂际竞賽。当时提出口号：要在一年內赶上国营厂的先进水平。全厂职工热情很高，各个科室、車間紛紛表示决心，要加紧向国营厂学习，爭取在十个月、八个月甚至半年內赶上去，并且采取了許多实际行动。当然，提出要在一年十个月、八个月內赶上国营水平的口号是不够确切的，而且盲目性很大。可是这对于鼓励职工向国营厂学习，对于推动企业生产管理水平的提高，收到了一定的效果。

为了系統地向国营厂学习，我們和上海国棉一厂签定了互助合同——有关技术业务經驗交流合同；我們有些科室、車間和国棉一厂相对的部門之間也签定了这样的合同。国棉一厂对我們的帮助有如下几种方式：贈送文字資料；接受参观学习；定期交流經驗；协助檢查工作；代訓專业人員。除了国棉一厂外，其他的国营厂也都是我們的学习对象。

一年来我們向国营厂学到了不少东西。从解决生产关鍵来說，例如3月初我們学习了上海国棉五厂的經驗，糾正了片面节約的做法，在减少棉結杂質方面取得了比較显著的成績，使12种紗支的質量在半个月內从一个一等一級提高到了11个一等一級。又如9月下旬，国棉一厂以厂長为首組織了一整套技术人員来帮助我們深入檢查質量問題，特别对改善条干提出了許多有益的建議；10月份我們的产品質量提高很多，是实行新标准以后完成計划最好的一个月。从改善企业管理来說，我們向国棉一厂和十七厂学习了計划管理，向国棉二厂学习了原棉管理，向国棉一厂学习了工程設計管理、材料管理和財务管理，等等；在国营厂的帮助下，許多管理制度从无到有地建立起来，从而使企业生产經营的秩序逐步趋于正

常。例如推行了作业計划和調度制度之后，前紡、后紡、拈綫、成包、織造、整理的生产均衡率都提高到了９９％以上，第二季度以来根本上克服了供应脫节和交貨脫期的現象。又如成本分析会議制度的建立，使企业的經营活动能与生产活动結合起来，初步发揮了經营管理监督生产、指导生产的作用。

学习国营厂的收获是很大的。但是回顧过去一年，我們在这方面也存在不少問題。

首先是对学习国营厂这件工作的統一領导不强。我們厂剛从1955年第四季度起实行公私合营，生产管理水平和国营厂相比，至少要落后二年到三年，現在要求在不長的时間內赶上去，这就需要加强領导，从实际出发，根据需要，缺啥补啥，分清主次，統一安排。可是我們并沒有很好地掌握这样的原則，單凭一股热情，急于求成。于是数管齐下，百廢俱兴，在同一个时間內，又要赶上新質量标准，又要貫彻技术管理規則，又要推行作业計划，又要培訓副工長，造成領导精力分散，手忙脚乱，事倍功半，架子搭了不少，而深入巩固不够。同时企业管理是一个有机的組合，推行一項管理制度，往往需要几个方面的配合，如果缺乏統一領导，不免左右牽制，阻碍前进。我們在生产車間推行了作业計划之后，常常由于机械平修的計划性不强而被打乱，而机械平修所以不能正确地按照計划进行，則又和机件修配与供应的計划性不强有关。其他方面也有类似的情况。統一領导不强也导致学习中的本位主义。例如我們的保全科以国棉五厂为例，認为磨盖板的工作应該划归保养，而車間則以国棉一厂为例，認为磨盖板的工作隶屬保全；我們的机物料科以国棉一厂为例，認为材料賬应該由財务科去管，而財务科則以国棉二厂为例，認为材料帳由机物料科管也是合理的。大家都不从本厂的具体情况出发全面地来考虑問題，各持偏見，影响工作。

其次是对国营厂的水平在認識上有着片面性。我們有些同志对赶上国营厂的水平有这样的錯覚，認为国营厂有什么我們也有什么，就算是赶上了。因此在向国营厂学习时，只注意表面形式，不重視內容实質。对国营厂那些看得見的經驗，例如制度报表、組織机構、人員制度之类，就学得很快、很象；而对于不容易一下子看到的經驗，如国营厂的工作方法和工作作风，以及他們如何发动与依靠群众提高生产管理水平的經驗則学得很不够。国营厂的現成經驗接受过来了，但沒有仔細地去研究他們取得这些經驗走过了怎样迂回曲折的道路，进行了那些群众工作，克服了那些思想障碍。因此，国营厂的好經驗，我們貫彻起来有时却要打折扣，或者甚至行不大通。片面認識也容易引起自滿情緒，認为国营厂不过如此。例如我們有些部門和国棉一厂签訂了互助合同之后，开头执行很認眞，定期前去学习、交流，每次都滿載而归，不久却松懈下来，認为能学的就是这一些了。又如我們派到国棉一厂去“留学”的人員，有的不到学习期滿就溜了回来，說是沒啥好学了。

再次是对学习国营厂有簡單化的想法和做法。全行业公私合营以后，国营厂对我們去参观、学习提供了种种便利，帮助我們解决了不少困难。我們有些同志因此就产生了簡單化的思想，一碰到困难，即使是比較微小的，自己也很少开动腦筋，只想去討教国营厂。自己沒有一点底子盲目去向国营厂学习，不仅学不好，而且增加了人家的麻煩。还有一种簡單化的做法，那就是想推行某个国营厂的一項經驗，就把和这工作相关的所有人員全部組織去参观，一批不行分二批、三批，認为只要当事人亲眼看一下，推行起来就能一帆风順。由于工作簡單化，結果不仅达不到預期的目的，反而加重了国营厂的負担，有时还会产生副作用，因而坏事。

此外，教条主义的学风也是存在的。表現在照搬先进，不切实际。例如我們后紡車間的同志参观了国棉二厂，看到他們的当車工用小鏡子反照喇叭口，檢查是否有花衣塞煞，認为这个經驗好，沒有經过試驗就买了一批小鏡子想照着去做。不料我們的細紗車上有筒管罐头擋着，小鏡子伸不过去，发揮不了先进作用，結果只好留給女同志梳头派用場。国营厂的經驗一般都是有用的，可是也有一些并不成熟，或者已經否定、已經作了修正的，我們学起来有时却不加选擇、不加鑒別。例如清花車間在黃梅季开水汀去湿造成人为高温，皮輥平接口改为斜接口对質量并无好处，等等。为了更好地向国营厂学习，充分挖掘生产潜力，切实改善企业管理，克服困难，保証完成国家的計划任务，今后我們的打算是：

第一，加强对学习国营厂这件工作的組織領导和思想領导，把学习国营厂和貫彻年度工作規划結合起来，教育干部，既要反对自滿情緒，又要反对簡單化思想，誠恳、虛心、認眞地向国营厂学习；

第二，防止和克服学习中的教条主义，貫彻实事求是的精神，从实际出发，重視学习的效果；

第三，繼續和国营厂签訂互助合同，加强管理，做到事前認眞組織，事后認眞檢查。

国际纺织

苏联棉布印染厂的老厂改造

許立群

苏联棉布印染厂的改造方向，主要是逐步走向联合化与自动化。因此，近十年来，努力促进采用漂白联合机进行連續生产，以提高劳动生产率和棉布質量。

在漂煉工序，很重視煮布鍋的合理使用，例如：漂煉車間生产能力日产高于5千匹的印染厂，应具备一台煮布鍋煮煉和一台漂白联合机；当生产能力超过6千匹（42.7公尺），如織物品种适宜，应安装二台不相同的漂白联合机，一套是煮布鍋煮煉和一台漂白联合机，另一台是汽蒸煮煉漂白联合机。

冰染染料染色的色紗織物，不适于采用次氯酸漂白，因它不能保証更高的白度，并降低染色坚牢度。

如无絲光机設备的印染厂，为了很好安排漂白工艺过程，采用以下方法：

①为了漂煉內衣織物，特别是厚織物，应在退漿联合机中进行軋酸退漿。

②織物进煮布鍋前先浸燒碱再进缸。

③調配煮煉液及煉后水洗，应采用軟水。

为了采用次氯酸鹽漂白，特别是漂白絲光織物时，必須用帶有一定碱度的緩冲溶液进行漂白，并特别注意漂液PH值的狀态，同时用低濃度漂液。次氯酸鹽漂前漂后經酸洗，酸洗后并应充分水洗。

为了使漂煉生产过程益臻完善，則必須安裝軟水設备，进行所有酸、碱、次氯酸鹽及其他化学材料管道和化学站的改造；將絲光質量提高到应有的水平，保証碱液濃度适应絲光和煮煉过的織物。苏联輕工业部技术委員会于1951年所确定的絲光制度，把織物分为三类进行：第一类：馬尔基塞、精梳棉面紗織物、馬基斯脫、塔夫綢、粗横紋府綢、横面紋布、精梳棉緞織物、色紗条府綢等，煮煉后干、湿布絲光。湿布絲光布上含水率不得超过70%，燒碱濃度为每立升250～300克。第二类：普通緞紋布、希夫、縐紋組織等，煮煉后同样采用干或湿布絲光，含水率不得超过70%，燒碱濃度每立升200～225克。第三类：衣着緞紋織物、鼠皮布，則可采用原布絲光，燒碱濃度緞紋織物为每立升240～260克，鼠皮布則为每立升150～180克。

在机器設备較差的企业內，漂煉方面进行了以下改造：

第一、凡代替或改造用坏了的設备，如煮布鍋、烘干机等，为了使工艺过程正常，应安裝必要的設备。

第二、为了提高劳动生产率、降低成本，裝置了煮布鍋自动堆布器及行車堆布器，厂房低的工厂，应在自动堆布器下端加裝强力冲洒管以加强堆布。在所有改造和未改造的企业內，为了提高产品質量，应广泛运用濃度、温度的檢查和自动調节裝置。

第三、在莫斯科、列宁格勒和具备煤气設备的其他地区，确定采用煤气燒毛机为今后的方向。不具备煤气設备的地区，可采用鋼板燒毛机，在必要时亦可裝置煤气发生器設备。

具备改造为自动堆布煮布鍋的印染厂，如鍋口不适当，应改造鍋口，以采用自动堆布器。如場地允許，可裝置緩冲器及眞空泵，以提高煮布鍋堆布量，并随之提高經济效果。

苏联在很久以前，即广泛采用漂白联合机，但由于場地大小、产品品种、工厂規模大小等限制，并非所有印染厂都有条件采用漂白联合机，所以中央紡織科学研究院于1955年起即着手采用在煮布鍋中采用过氧化氫漂煉的新方法，这一方法是棉布印染厂改造中的重大的技术革新。其优点有：第一，提高了劳动生产率1.5倍。第二，提高了漂白質量，减少了氧化纖維素的生成。第三，湿度大为降低，改善了工人劳动卫生条件。第四，降低了成本。目前过氧化氫的成本还高于次氯酸鹽，但尽管如此，由于提高了設备生产率，大大縮短了工艺过程，节省了电和蒸汽，相互比較之下还有着不少的經济效果。同时苏联在生产过氧化氫方面，找到了以蒽醌为接触剂氫氧合成的簡便方法。

在印花方面：苏联为了提高印花机生产率，降低生产成本，节約蒸汽及电力，生产了多花筒防水布印花机，根据印花品种选用染料、花样性質、雕刻方法及經济效果，大力推行无襯布印花。其选擇条件为：中花样的印花、低于六只花

筒，应广泛采用防水布印花；低于四只花筒使用碱性印花浆白地直接印花，小底色防拔染印花，应采用橡皮滚筒印花机；薄織物及高質量复杂花紋的印花，适于采用襯布印花。

为加速印花机的印花，应采用烘干联合机，該机乃由烘缸和紅外綫灯泡組成。苏联現用襯布印花，采用兩种方法处理襯布：一种是采用原布做襯布，直到不能使用为止；另一种是將原布做襯布，連續使用二次后，到漂煉車間进行处理再行滿地印花或染深色。这兩种方法在經济上都不合理，因襯布很易弄髒，又难于清除襯布上的色浆，特別是坚牢染料印花为甚，殘留各种顏色。更严重的是漂后的襯布强力大大减少，同时，采用襯布印花，还提高了生产費用的开支，如襯布打卷、往返运送襯布及襯布的处理，要消耗不少人力和材料。而运用无襯布印花，乃是解决上述問題的主要技术措施。

印花織物的水洗，对提高印花織物的染色坚牢度起着决定性的作用。苏联广泛采用了繩狀水洗机，其外形似我国平洗机，但先后約經75次之多的浸渍。为了提高水洗效果，并不致占用場地面积过大，平幅織物采用了立式六滾多次挤压水洗机，并利用泉浦的强力水洗，不断挤压，大大提高了水洗效果。除上述水洗机外，象第二印花厂在三、四格平洗后加裝去碱箱形式水洗槽，水洗效果很好。該厂还利用低压蒸汽烘干机的回水，連同冷水一道强力噴洒到織物上，消耗很低的水以达到淨洗的效果。格罗霍夫棉布联合工厂則把平洗圓导布滾改为棱形，其作用則类似洗衣服擦板一样。莫斯科毛紡厂所采用的繩洗机，把所有布环穿过許多鉄圈，鉄圈为中空，內徑表面多孔，借助于泉浦之强力循环以冲洗織物。

苏联以前还原染料印花蒸化后，同样在水洗机上采用紅矾氧化发色，致使顏色烏暗不鮮艳，近来見到莫斯科第一印花厂已采用了双氧水以代紅矾氧化。

在染色方面：中央紡織科学研究院为了提高設备生产率，进行了还原染料悬浮体的研究。生产研究中表明了：染着于織物上的还原染料及还原剂，經过30～60秒短时間的汽蒸，汽蒸箱內不应存在氧气，并充滿 98～100°C 飽和蒸汽，則还原染料能充分还原，并扩散到纖維內部，而无破坏染料的現象。如此，就为还原染料連續染色机的采用提供了最大的可能性，它不但能提高設备生产率，而且还能合理地节省染原料，特別是保險粉的用量与染缸相比較，可减少約二分之一之多。其工艺过程为：

①在三滾軋染机上附着还原染料悬浮体于織物上，温度为50～60°C。

②在热风烘干机上烘干織物到5～7%的含水率，并降低織物的温度到35°C。

③以保險粉碱性还原液在二軋滾染色机上浸渍，温度为20～25°C。

④經30～60秒的汽蒸。

⑤經一系列的强力水洗机水洗。

⑥烘干織物。

还原染料染色的均匀、着色力等，取决于染料悬浮体附着于織物上的均匀程度，同时还取决于烘干織物的均匀度。如烘干織物不匀，將引起部分染料轉移到早已烘干的部分上去。因此，織物上的这一部分即較别处为深，为此而采用热风烘干，而不用烘缸烘干。

为了將还原染料悬浮体及保險粉碱性还原溶液均匀地附着在織物上，成功地采用了16～20立升的小容量染槽，其优点是：可迅速地注入适当濃度的溶液，以求得供液槽与軋染槽之間染液的平衡；同时，小容量染槽还能防止还原染料悬浮体的沉淀現象。

浸渍还原染料悬浮体后的中間烘干过程，是为保証还原染料所必不可少的，为防止已附着于織物上的染料落入还原液中，科学研究院試驗中得出如烘干織物到30%的含水率，則从織物上掉入还原液的染料大为减少。因此，中間烘干过程，含水率不多于5～7%，是染色工艺所必須。但是，当染淺色还原染料时（0.2～0.5），那就更显著地减少掉入还原液中染料的数量，而中間的烘干可以省略而不用。

为了蒸化可通过还原蒸化机来达到，而汽蒸时間則取决于織物上染料的数量、染料之性質和染料粒子的微細程度。汽蒸机应紧接着还原液浸軋机安裝，以避免空气中的氧对碱性还原液的作用，并在織物进入蒸箱的进口处，設計成紧密的一条縫。而織物的出口处，則采用水封閉式，并在蒸箱內保持一較大的压力，以防止空气进入蒸箱，使染料深入到纖維內部，达到高度染色坚牢度。

在整理方面：印染厂大都采用連續整理联合机，为了簡化車間內运輸改用布卷，大大地减少了机械运轉量。

棉織物的整理今后主要方向是广泛采用洗不掉的漿料，它的采用，对国民經济帶来很大好处，因为它可以保証与提高織物的染色坚牢度和織物的耐穿程度。

还必須广泛运用直接白色染料，以提高內衣、床單类織物及白地印花織物的白度。

为减少織物的縮水率，除采用防縮整理机外，应采取一系列的措施方能达到，它依靠于生产設备的現代化；良好的机器傳动；联合机各机器組成間应具有自动調速裝置；导布滾筒采用滾珠軸承，并增加主动傳动导布滾的数量；改进喂布裝置。总之，要保証設备运轉正常，来减少織物的縮水率。

国营上海棉紡織厂的科学研究和技术改进工作

孙望曾

国营上海棉紡織厂的工程技术人員和技术工人，在党中央提出了“向科学进軍”的偉大号召后，积极开展了科学研究和技术改进工作。一年来，已取得了不少的成績，这对进一步提高产品質量、厉行节約、完成国家計划，都起着积极作用。現把几个主要項目簡單介紹如下：

（一）棉紡方面

（1）圓筒式开棉机：

为了适当控制原棉的回潮率，上海国棉九厂、十九厂仿照青島国棉四厂的圓筒烘棉机各試制了一台，嗣后上海国棉一厂又在原有基础上加以研究改进，对烘燥后輸送原棉自动化，装置了集棉吸入儲棉仓的設备，并在机前装置了一只棉箱开棉机，使喂入的原棉均匀松解，进一步发揮了圓筒烘棉設备的作用。由于圓筒烘棉装置具有使原棉均匀干燥或均匀給湿、有較高的松棉均匀混和的作用，并有一定的除杂效能，不仅干燥快、产量高，而且降低了工人劳动强度和改善了劳动条件。在目前原棉含水含杂較高的情况下，采用这种圓筒式开棉机是比較理想的。

（2）清棉机联合打手：

在清棉工程中，为使打手更能有效地对棉纖維进行开松和梳理，以提高除杂作用，上海国棉一厂根据苏联霍陀罗夫斯基工程师的建議，將翼刀式打手和梳針式打手联合組成为一种新型的打手，它的特性是当筵棉通过給棉罗拉时，受到兩种不同性能的打手相互交替打击，使棉纖維获得良好的松解，增加杂質和纖維束脫离的机会。根据試驗結果，落棉含杂率提高10%左右。原棉通过打手，得到充分的分梳，风力对每块原棉吸力的差异减少，因而凝集于尘籠表面的纖維层均匀，棉卷均匀度得到改善，平均降低0.256%左右。打手翼数增加，可以降低打手轉速（速度降低至每分鐘700轉左右），而棉纖維仍能得到良好的松解；同时还减少棉纖維的損伤程度，并且减少动力消耗，对机台震动也很有利。但是目前联合打手設計笨重，安装不方便，增加电耗，由于打手本身缺乏校正动平衡工作，引起了机台震动較大，梳針板的經向，截面积增加，气流作用加强，迫使原棉迅速通过尘棒，因而落棉率有所降低，但是总的除杂效率較差，尚待进一步研究改进。

（3）棉箱机械的几項改进：

上海国棉二厂吸收青島地区和上海兄弟厂的經驗，在提高棉箱机械的开棉除杂作用方面作了若干改进：在提高棉箱机械的除杂效率方面，改进各机皮打手爐底，在不影响皮打手返花現象的原則下，加長爐底，增加尘棒一倍，适当放大尘棒之間的隔距；根据各棉箱机落棉內容和排列位置，在制定尘棒与隔距时，采取由HBB—HF逐漸减小的原則，將3/8″厚的尘棒改用1/8″厚的綜絲鉄梗（刨有45°的清除角），增加尘棒数，扩大落杂区，减小皮打手和尘棒的隔距，增加落棉量，原棉由HBB—HF逐步开松，出棉均匀度的要求也逐步提高。

为了考虑返花現象問題，所以皮打手一爐底出口隔距，由HBB—HF逐漸放大；改进剝棉板的装置方法，剝棉板原来为“∧”形，既占去許多落棉区域，又影响爐底与皮打手隔距小，因此改为“1”形的鋼板，HO和HF原来爐底的剝棉板沒有角度，和爐底的圓势不吻合，影响原棉通暢，造成棉团，現改进装置方法，HO、HF爐底出口的植棉鉄皮改为爐柵，HF爐底与水平帘子間的攜棉鉄皮改为爐柵；HO皮打手爐底加装死箱，增加落棉量，皮打手罩盖上，开四排补风口，补充空气。

为了能充分去除角釘釘帘上附着的棉籽、籽棉等大顆杂質，不积花衣，不漏白花，改进了角釘帘子爐底，修改爐底弧圓与角釘呈同心圓，爐底和角釘帘子的隔距进口大出口小，放大爐底尘棒之間的隔距，由鉄絲尘棒改为吊綜鉄条，原来固定式爐底改为杠杆加压平衡的爐底，便于做清洁工作；在牆板兩測开一个長槽，托脚位置可以上下調节，在一定的限度內，当角釘帘子位置变动时，爐底也能相应地更改位置，維持一定的隔距。

在加强棉箱机械开棉作用方面，改細加密角釘帘子上的角釘，加密折包車均棉罗拉鋼釘，适当减小均棉罗拉与角釘帘子的隔距，在保証提高

运轉率的基础上，加快角釘帘子速度。角釘帘子傳动改由宝塔繩或变換皮帶盤傳动，可以調节速度范圍。改进定量供应的掌握方法，用調整角釘帘子速度的办法来校正定量供应。

通过以上一些改进，提高了棉箱机械的除杂效率和开棉作用，落棉率提高到0.7%左右，除杂效率提高一倍，原棉中的棉籽、籽棉等大顆杂質絕大部分已能去除，大顆杂物被头、三道压輥压碎的現象减少，落棉量虽然增加，但总的下脚量并沒有增加，用棉量仍能稳定。由于除杂效率提高，对减少成紗棉結杂質起着一定作用，21支紗經常保持在50—60粒左右；开棉作用虽无法进行比較，但根据实际情况有所提高，目前处理国棉木机包，开松度HBB为1.61，HO为1.20，HF为1.12；由于棉箱机械的开棉除杂作用提高，才有可能减少打击点和打击数，三道棉卷并不过生，均匀度等都无影响，而对成紗强力、棉結杂質都有好处，这是比較有效的一些改进。

（4）双区盖板梳棉机：

为了充分发揮盖板和錫林分梳区域的梳理作用，根据日本纖維机械学会之志介紹，上海国棉二厂、八厂將普通梳棉机盖板部分改为前后兩区傳动，在兩区之間加装工作罗拉与剝棉罗拉，分别改装試驗。上海国棉二厂經过較長时期的試驗結果，在不影响棉網質量情况下，可以提高产量，將双区的和普通的进行比較，同样提高道夫速度到每分鐘16.8轉时，双区的一克棉網所合棉結数量49.9粒，普通的为64.7粒，双区的一克棉網所含杂質数为178.9粒，普通的为284.3粒。对校正棉卷不匀能力也較大，一般比普通的提高24%；此外，由于盖板針隙間积极飽和程度得到改善，錫林表面充塞量相应降低，因此棉網棉結数較長时期可以保持稳定。普通梳棉机抄針后运轉30分鐘，与双区盖板梳棉机抄針后运轉90分鐘所产生棉結数相等，因而延長抄針时間，减少抄針次数，降低劳动强度，提高了梳棉机的生产效率。但是这一改进存在的缺点还很多，沒有得到解决，必須繼續研究改进。

（5）梳棉机包卷金屬鋸条：

上海国棉一厂梳棉机包卷苏联金屬鋸条进行試驗，比英制鋸条为佳，規格亦較合理，棉網棉結每克由64粒降低至57粒，抄棉量仅占0.01%，斬刀花量也有减少，生条制成率可达到97%左右，支数不匀率也显著降低；目前存在的問題是滾筒平整度不够好，隔距差异大，滾筒表面棉层厚薄不匀，不仅不能延長抄針时間，提高設备使用率，而且影响生条均匀度，除杂效率还差，必須繼續进行研究改进。

（6）并条机改装牽伸波补償器及改为双区牽伸：

学习苏联工程师亞利斯托夫介紹的并条机在成条部分加装牽伸波补償装置，可以改善均匀度，棉条經过牽伸造成周期性短片，如条干不匀；但是在旧机上移动喇叭头位置改动太大，因此各厂改装了多种牽伸波补償器，型式有斜向并合喇叭头式和斜向导条式，在斜向导条式中，又有六斜的弧形板式，三直三斜弧形板式和桥式轉盤式等几种型式，但是在原理上都是一致的，使用以后，并条机条干均匀度一般都由22—23%降低到19～20%，粗紗条干也有所改善。国营厂已推广的有上海国棉二厂、十二厂、十三厂，其他各厂也在普遍試驗中。

并条机四根罗拉，以第二牽伸罗拉負担最重，第二罗拉皮輥表面速度变化也最大，使棉条均匀情况容易受到破坏。上海国棉三厂把第二、第三罗拉之間的牽伸减小，成为紧張牽伸时，則第二罗拉負担面减小，表面速度变化也减小，試驗結果，原来連續牽伸前二三罗拉間分配为2.6×1.7×1.3左右，改双区后成为4.11×1.01×1.4左右，20支21支头道并条条干不匀率改前八个月平均为32.99%，改后二个月平均为28.09%；二道并条改前八个月平均为36.42%，改后二个月平均为31.65%，效果非常显著，該厂已作了推广，上海国棉五厂、八厂也在进行試驗研究。

（7）减小細紗机筒管直徑，增加繞紗量：

上海国棉十二厂在不改动机械狀态情况下，减小細紗筒管直徑，增加容量，提高劳动生产率，21支原有直徑为19毫米，每班五落紗，改为15毫米，每班三落紗；42支原有直徑为17毫米，每三班七落紗，改为13.5毫米后，每三班五落紗，断头及皮輥花率都无显著变化，而細紗生产效率21支增加0.33%，42支增加15%，落紗組可以减少，节約劳动力；并筒間效率增加15～20%，女工看台能力可由50錠扩展到80錠，产量每人原为170磅左右增加到200磅。目前存在的問題是筒管全部調換供应有困难，而現有的旧銅管如何处理，因此尚不能加以推广。

（8）改装大牽伸：

上海国棉十一厂改装2万錠40倍左右大牽伸已完成，一种是双皮圈式，一种是綜合式。根据試驗資料来看，兩种型式成紗的品質指标和断裂長度，与日本式和立达式比較都有显著提高，支数不匀率、强力不匀率及單紗强力并无差别，外观疵点及条干則較差；在結構上，綜合式的具

有單双皮圈的优点，有活洛彈簧梢子調节拑口作用，比較完善；但由于零件較多，揩車費时。目前兩种型式在換粗紗接头后，在大牽伸上都要断头，在操作上还不能克服，这样不能掌握換粗紗时間，影响女工看台能力。

（9）拈綫机改用細紗鋼領，减少油綫：

拈綫机改用細紗鋼領，在断头后可以不再产生油綫，对提高質量有很大效果，强力和不勻率沒有差别，而可不再加油，落紗工只要在換水时扑滑石粉一次，节約油类和輔助品，每台每年估算可节省26元。目前存在的問題是滑石粉易飞揚，影响清洁和当車工人的健康，鋼絲圈綫速度受到限制，不能加大鋼領直徑来增加容量。

（10）采用塑膠皮輥：

学习苏联經驗采用聚氯乙烯的皮輥，可以节省大量皮革及白呢等貴重材料。經上海国棉五厂長期試用，棉紗質量可以提高，断头可以降低，而制作方法簡化，成本降低，有很大經济价值，国营厂都已有部分采用。目前主要問題是原料供应，必須設法解决；在使用过程中磨皮輥机必須添置；虽已确定型式，但尚未有工厂承制。这种皮輥不仅在細紗机上应用，而在粗紗机、并条机上也可采用，現正在逐步試驗中。

（二）棉織方面

（1）研究总結氯胺可作淀粉分解剂上漿的經驗：

經过長时期的生产实际試驗，証明氯胺是一种优良的淀粉分解剂，如用量适当，分解程度合于要求，則在漿液中有效氯的反应消失后，氯胺的分解作用即行中止；因此漿液粘度比較稳定，上漿容易控制，从而得以提高漿紗質量，降低布机断头，提高布机生产效率。根据試驗結果，以一种紗卡其織物而論，氯胺漿对水玻璃漿的比較，上漿率降低0.66%，增强率降低1.33%，减伸率降低0.76%，漿紗机落漿率降低0.033%；落物分析：落漿降低4.57%，落棉增加4.95%；布机落物分析：落漿率降低1.12%，落棉增加1.12%，布机台时断头降低9.97根，布机生产效率提高0.91%。在上漿成本方面，每匹紗卡其要增加0.0116元，如以布机原有效率和提高效率后經費支出的比較，每匹可以降低定額0.0122元。因此从漿料成本来講，氯胺漿要比較高些，但是提高效率后成本是可以得到降低，今后氯胺价格如能降低50%以上，則采用氯胺所得經济效果更大。

（2）改进絡筒工程中紗綫的打結方法：

各厂絡筒工程紗綫打結都采用筒子結，这种結容易滑脫，影响后部工程的断头多，效率低。上海国棉一厂周阿鳳同志曾建議單紗打反手筒子結，脫結虽有改善，但結头大，用于紧密織物上，在織造过程中常因多摩擦而帶断鄰紗，或被綜筘阻塞，拉断現象相当严重，影响布机效率和产品質量。紗綫結头不良，还造成复制加工方面的困难。上海国棉一厂、五厂、六厂分别对改进打結方法作了比較試驗，以上海国棉一厂建議的織布結和国棉六厂建議的絹紡結为佳，尤以織布結更为适当，結头体积小，能通过10.11/1000″的空隙，絹紡只能在11.48/1000″空隙中通过，用在單紗上脫节虽較絹紡为多，用在股綫上都极少脫結。根据当前发展趋势，織物一定趋向紗支高、經緯密的方向发展，織布結則更为有利，但是打結方法比較复杂，技术要求高；据测定絡筒机上的劳动生产率要降低8%左右，但是从上海国棉五厂所織6036細布的試驗資料分析，織布結的經紗断头較筒子結减少30%左右，布机生产效率提高0.73%左右，而絡筒机約需增加七人；但总的来講生产率仍有所提高。目前由于劳动計划紧張不能完成，尚未全面推广。

（3）梭子兩側鑲紙柏，防止起刺裂开：

近年来由于梭子木質較差，質地不够坚实，梭子在使用中木質常起刺裂开，造成大批經紗断头現象，成为生产上的重大困难。1954年在苏联展覽会上看到苏联梭子兩側鑲有硬紙柏，得到很大启发，同时考虑到我国絲織机上移梭子也鑲有紙柏。上海国棉五厂、十一厂相繼进行試驗研究，在棉織机上梭子同样鑲用硬紙柏，确有效果，但由于膠鑲技术不够完善，使用中发生脫膠，紙柏与木質分离，相反造成打断大批經紗等不良情况。經上海国棉五厂不断試驗研究，改进了調膠及鑲膠前梭子木質及紙柏的处理方法，基本上消灭了脫膠現象，断头情况显著改善，用梭量也較一般减少40%左右。目前其他各厂由于技术不熟練，硬紙柏供应有困难，尚未全面推广使用。

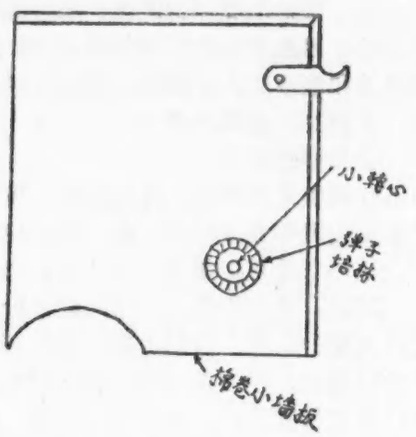
以上一部分技术改进項目，內容談得都很簡單，仅供大家研究参考。还应該說明，以上一些技术改进并不是已經十分完善的，还存在一定的缺点，需要繼續研究改进。我国紡織工业的技术水平，还远远落后于世界先进国家，这就要求我們每个紡織技术工作者，必須加倍努力，刻苦鑽研，才能尽快的把我国紡織工业的技术赶上世界先进水平。

技术研究与改进

單程清棉机空心罗拉的改进

王　宾

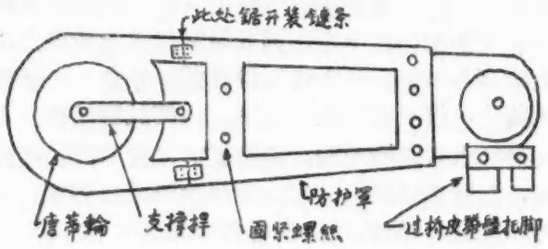
清棉机成卷部分，在剛开車时，空心罗拉的回轉不够灵活，对小棉卷的均勻度很有影响。經將原牆板支持目釘改用6202*彈子培林，使空心罗拉內壁回轉灵活，这样可达到改善棉卷第一碼的均勻度。經試驗証明，36支紗（公制）的棉卷第一碼的均勻度可控制在不超过标准15公分左右（标准为422公分），得到显著的效果，北京国棉二厂已全部推广。



梳棉机快慢牙防护罩的改进

王　宾

北京国棉二厂梳棉机系青島紡織机械制造厂的53丙型梳棉机，在刺毛輥傳动道夫的机構上，采取中間应用过桥皮帶盤間接傳动唐蒂輪，并裝防护罩，固定于梳棉机架上；因此当变換道夫速度，調換快慢牙时，必須首先將防护罩折下，才能更換快慢牙。这样就造成时間上的浪費，并增加工人的劳动强度，很不方便，直接影响了产量。經本厂生产工人建議，把防护罩鋸开、分为二段，中間裝鉸鏈；在調換快慢牙时，只須將防护罩的前段螺絲松开（固裝在唐蒂輪上的支撐杆），然后把防护罩向外开启，就可取下唐蒂輪，調換快慢牙。这样能减輕劳动强度，使工作簡便。



廢　針　布　修　复　使　用

張文源

北京国棉二厂梳棉机眞空抄針用的弯角針布，每月消耗量將近900公尺，新針布使用期限一般为三个月，而車間报廢的旧針布过去就当廢料处理了。由于針布价值很貴，一公尺要值3.8元，所以如何利用廢針布，是显得特别重要的。我們研究了針布廢弃的原因，主要是針尖磨損，而一般磨損的地方只是一小部分，大部分針尖及組織仍是完好的；因此，我們挑出底布未損坏的

廢針布，把上面已經磨損的針拔下来，再把完好的針（也是从廢針布上拆下的）按底布針的排列用人工插上去，整理好后重新包在抄輥上試用，使用效果良好，用修复的廢針布对抄針質量沒有影响，只有使用期限較新針布少，修复針布可以使用一个月至一个半月。

現在，由职工家屬进行修理，估計10个人一个月可以修理1000公尺（熟練者），除去人工修理費300元外，計算可以节約 1600 元，等于新針布500公尺的价值。

梳棉机炮筒托脚的改造

敖寬祥

見到“中国紡織”1956年第15期上介紹了“梳棉机炮筒托脚的改造”經驗后，我們同样感到合理的調整針帘圓盤与曲軌表面的距离，对均匀落棉、改善質量有一定作用，因之立即进行了試驗。改裝后发現有下面几个問題：

（1）影响曲軌与錫林运鉄間的隔距：

炮筒托脚固定在錫林牆板上，与曲軌保持一定的距离（如图 1 A），曲軌与錫林运鉄也規定为$^{22}/_{1000}$吋的隔距，这样如果調整針帘圓盤而轉动偏心短軸时，势必將曲軌頂向里面或拉出来。偏心短軸的螺絲是$\frac{1}{8}$″ϕ，每吋12牙，当短軸轉动180°，能影响曲軌的位置$\frac{1}{64}$″（即$^{42}/_{1000}$″），因之改裝后发現有碰运鉄的現象。

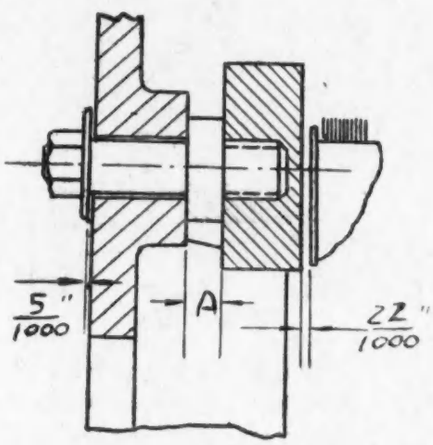


图 1.

（2）盖板隔距容易走动：

改裝偏心短軸后，短軸不是很紧的固定在曲軌上。同时按照“五三保全工作法”的規定，也不能固定在炮筒托脚上（短軸頂端的螺絲垫圈与托脚間有$^{5}/_{1000}$″的空隙，見图1.）。这样在运轉中曲軌受到盖板的压力，因力矩的关系，偏心短軸自动的轉动，使曲軌的高低位置不能固定，盖板隔距也就随着变动，不注意就会发生接針事故。

（3）調整工作不方便：

这一裝置在調整針帘圓盤位置时，必須結合校正盖板隔矩，所以只有在平車时或拆裝盖板时才能使用，工作极不方便，不能起到經常調整及平衡針帘花的作用，同时調整时也沒有标准，不好掌握。

針对以上缺点，我們建議在炮筒托脚內側裝一只$\frac{1}{8}$″ϕ的螺絲杆（如图 2），上端固定在曲軌上面，專門校正盖板隔距；在炮筒托脚的下面另加裝一个頂头螺絲，用来調整針帘圓盤的位置（曲軌短軸前面一段可以車細或鋸掉不要）。并在炮筒托脚及錫林牆板上刻一記号，作为調整的标記，这样可以在任何时間，按需要調整針帘圓盤的位針置，眞正起到控制針帘花的作用。

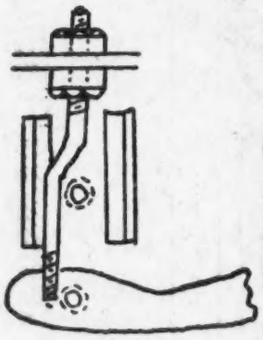


图 2.

我們这样对梳棉机炮筒托脚的改造，可能有不妥当的地方，提出来供大家研究。

鋼　綜　噴　漆

沈家林

鋼綜是鋁制成的，每台織綢机上都要用。按过去杭州各綢厂的使用情况来看，每批新鋼綜經过一年就要生銹，用到兩三年以后往往因銹爛或裂开而不能再用。

自1953年杭州都錦生絲織厂的职工們想出了鋼綜噴漆的办法后，使用到現在不但沒有发現銹爛和裂开的毛病，而且在綢面上消灭了銹污次貨，也减少了毛糙絲和断头。

噴漆原料与方法如下：

原料：采用香蕉水与白漆的比例是3:1，即用乙級香蕉水与金星牌工业用的白漆配制而成。

方法：鋼綜噴漆前，必須先將銹爛、裂开和毛糙的鋼綜剔掉，放在鍋內用沸水蒸煮15分鐘，然后取出晒干，再用毛巾揩擦干淨，放在特制的人字形木架上，即用噴漆壺將漆噴在鋼綜表面。如在新鋼綜上噴漆，也需先把毛糙的鋼綜剔掉，再用草紙擦干淨，然后噴上白漆。

噴漆时应注意露点要細，噴得均匀，不起块点，勿使中間眼子堵塞；漆干后，还需把特制的腊油放在布上，用力在鋼綜上摩擦，以使其光滑。

特制的腊油是用川腊10兩，松节油8兩，苯油4兩，在70～90°C的热溫中調合而成，并注意火力勿过高。

調节細紗断头吸棉器吸孔相对位置工具

赵秀岩　張錫祚

自細紗机安裝断头吸棉器以来，由于經驗不足，在大小平車或校錠子工作后，校正吸棉管相对位置，而吸孔显得距离紗条有远有近，因而减小吸入效能，产生漂头現象。为了改变这种情况，我們認为吸孔相对位置和吸孔角度对吸取效率有决定作用，因此，根据本厂細紗机的情况，研究設計出調节吸孔相对位置的工具，經使用良好，操作方便，現介紹如下：

（1）調节工具及說明（图1）：

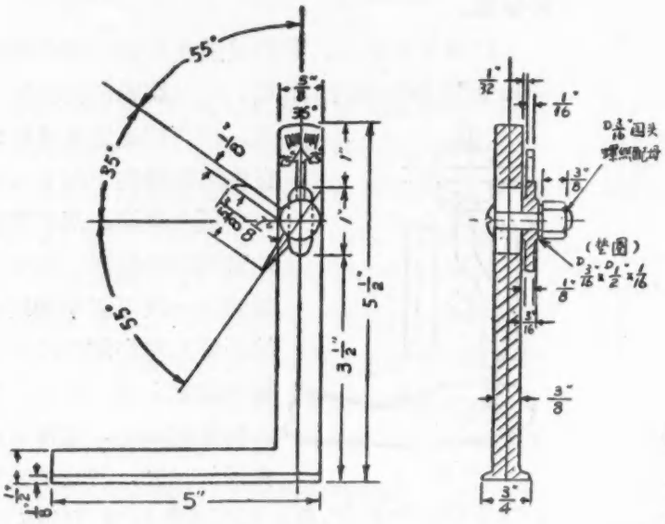


图　1

根据OMA細紗机牽伸裝置罗拉傾斜角度35°設計的，角度指針→吸孔指針的綜合角度为145°，“攀罗拉突起”攀于前罗拉表面，吸孔指針→“突起”成90°，是構成从罗拉表面直綫对吸孔成垂直方向，也就表示从罗拉吐出的鬚条与吸孔在垂直相对位置；所以，角度指針指向中央位置时，“突起”与水平綫成35°，如在罗拉傾斜度不同的情况下增减几度，角度指針向左右調节，即可使“突起”符合罗拉傾斜度的規定（因为这三个指針是連着的（如图2），即角度指針随着罗拉傾斜度变化而变化。

（2）使用方法（图2）：

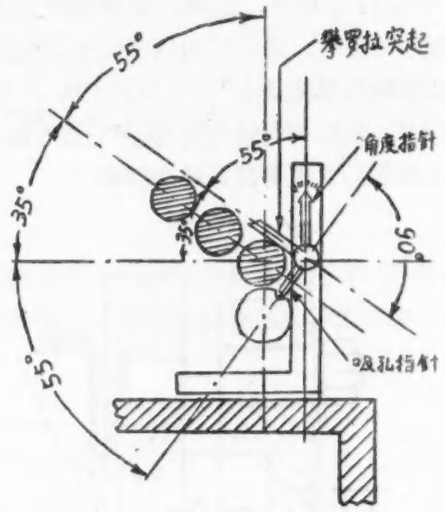


图　2

在罗拉平修工作全部完毕后，先不裝皮輥，即將校正吸孔工具放在机面上，推向前罗拉靠攏前罗拉表面，“突起”攀于前罗拉断面，用吸孔指針測定是否在吸孔中心，如指針沒有对准吸孔，則將校正工具向后拉，进行調整笛管角度，直至吸孔指針与吸孔相吻合为止，并用校正架調整笛管与前罗拉前側的进出位置。

（3）效果：

使用这一工具調节吸孔的相对位置，可保持鬚条与吸孔可能的最近距离，但也保証有不易被飞花堵塞的最近距离，因此，吸入率高，操作方便，克服了过去吸孔里出外进的不整齐現象，經調整后很少看到因吸不进去而发生漂头現象。

世界新技术

★德意志民主共和国所制造的“諾依曼”（НОЙМАН）新型織机，它的特点是：緯紗的引入梭口是用一杆狀梭子，而这种梭子內并沒有緯紗管。关于將緯紗引入梭口的裝置是，緯紗筒子裝子織机的兩側，緯紗从筒子上引出后，便通过导紗器的耳环而导致織边处。在兩側的边織处都有导紗器。在投梭开始时，导紗器作象自动織机上的“探知”一样的运动，將緯紗引至梭子的飞行綫路上。在織边处的杠杆上裝有一金屬杆，它与导紗器一起將一小段緯紗拉紧，并使拉紧的一段緯紗处在这样的位置上，即当梭子飞入梭口时，緯紗一定会被固紧在梭子杆体上的平板彈簧抓住。

这种新型織机还采用了其他比較新穎的裝置，例如，緯紗断头的檢查不是用一般的緯紗叉，而是用一种新的电器自停裝置，当緯紗断头时，便使电路接通而停止运轉。这个裝置是用一个固裝在导紗器上的导紗板，导紗板能在一軸上轉动，其一端有一个园环，从筒子上引出的緯紗便从其中通过；导紗板的另一端裝有接触器，以金屬薄片与电动机相連。当緯紗沒有断头时，导紗板的一端便抬起，而另一端則下降，与薄片不发生接触；但当緯紗断头时，导紗板有园环的一端便下降，而有接触器的一端便上升，于是电路接通使織机停轉。

开口机構象一般无上梁織机上的一样，是由綜絖下另用剛性連系来傳动綜絖的。綜絖是金屬的，用的是綜片。梭口在鋼筘处的高度約为15毫米。織边处的經紗是穿在另外的綜絖中，織边寬度約为10—12毫米。

織軸制动裝置是帶式的，能随着織軸直徑的变化而自动調节經紗張力。这种裝置裝在織机的一側，压在經紗上的是个長度与織軸边盤間距相等的触杆。織机上有兩个固定式后梁，織軸边盤直徑为650毫米。

織机的启动裝置是由馬达通过三角皮帶来傳动的。在織机上沒有曲拐軸，是靠裝在牆板上的齿輪將中軸的运动傳給筘座的。

使用这种織机，裝緯紗的工作量就可减輕，因此，能降低織造車間基本工人的需要量15～20%。同时，使用这种織机，能降低經紗断头和輔助材料的消耗量，而且織机速度能够提高到每分鐘230～240轉。

★瑞士 Schweiter 公司出品的MSL型自动卷緯机具有以下优点：①适用于卷繞棉、毛、麻、混紡紗、人造絲等；②使用普通的緯管，其底部有园錐形或无园錐形都可，緯管長度为 10$\frac{7}{16}$″（260毫米），緯管底部直徑为1$\frac{1}{8}$″（38毫米），滿管时直徑为1$\frac{3}{4}$″（45毫米）；③各种的紗，不同支数、品質和顏色都能在相同的时間內在同一机器上卷繞；④錠子能够連續运轉。

MSL型自动卷緯机上的供給箱，可容同样大小的緯管1,000只，緯管由运送帶运送，自下而上翻轉到后面落入配管庫。配管庫可容6只緯管，其中有一輔助器和調节器，为进来和出去的空管起应有的作用，空容管庫用循环煉条移动。給管裝置接触每个緯管，假如容管庫內沒有緯管，給管裝置嵌入空容管庫，能从配管庫送出一緯管。調換每只緯管时，信号活动指为卷繞机構所竪起；在这位置，活动指側面移动容管庫下方，因此送出空緯管，从斜管滑下至緯管把持器，而滿管的緯紗落入每只緯紗箱內。

★維定J型精梳机是积聚各种类型精梳机的优点而設計制造的，因此比較新穎。J型精梳机共有八个头，产量也很高。

条筒直徑14吋，回轉角度为180°，用兩根棉条同时圈入条筒內，这样可使棉条沒有拈度，退解时不发生困难，而棉条筒可以减少一半。

机件特别坚牢，在分离罗拉每分鐘150轉的高速下，机台毫无震动現象。由于快速傳动，鏈条和其他傳动部分的齿輪都浸在油箱中，因此傳动很圓滑，沒有高的噪音。

全机所有的82个油眼，由裝置在車头的油泵浦来控制，即每四小时去調整一次油泵的注油量，加油問題就解决了。J型精梳机的平車和修理也很方便，主要軸承托脚在檢修时卸下很容易，这样就能使操作簡化，减低劳动强度。

导条横动裝置的动程为9$\frac{1}{2}$吋，这就使棉網可作很寬的横动，使在牽伸过程中能把纖維握持得正确。在出牽伸箱后的棉網被分为二根棉条，如遇棉条过厚、过薄或断头时，都有电气自动停止裝置来控制。这种精梳机每小时的产量可达27～38.8磅。

中国纺织 重要启事

为了响应中央增产节約号召，节省紙張，本刊將自今年第二季度起，削減篇幅，由現在每期40頁改为32頁，每册售价由現在0.3元改为0.22元。在篇幅削減后，为了不影响刊物內容，本刊將充分利用版面，每頁縱的增加4行，横的增加4字，这样，估計每期32頁，字数仍在70,000字以上，比目前字数无显著減少。与此同时，本刊將尽量注意提高稿件質量，使文章尽可能短小精悍，爭取多登一些稿件。敬請讀者注意。

新 書 介 紹

机台产量与停車計算自动化 П.И.基尔兴著 顧时希 張善道譯 0.59元

本書在使紡織工作人員熟悉机器生产量計算出停車时間計算的自动化。

書中除討論那些裝在机械上看管人員可以直接查明生产量和停車时間計算器以外，还敍述一些能把記录傳达到远处，以便集中計算的技术方法。

对于电气自动測量术和远距离測量术适于計算要求的，書中曾特加注意。

对于一些通用的而在大多数紡織机械上可采用的計算器，还有在紡織机、織机和染整机所用的計算器，也曾注意敍及。除引用紡織工业中自动化計算的資料外，書中还敍述其他工业部門所采用的而紡織厂也可以应用的計算方法和計算器。

发行对象：本書可供工程技术人員及技术工人应用，对紡織工业中致力于自动計算技术改进工作的創造发明者和合理化建議者提供研究上的便利。

改进工艺过程及降低細紗断头率的措施 Б.М.符拉吉米罗夫著 叶奕聰 徐 朴譯 0.13元

新的紡紗技术 包括：混棉机組，大卷裝的單程式清棉机，大牽伸并条机、粗紗机以及鋼領直徑48～52毫米的細紗机。新技术的特点是把清棉机联合起来，以及由于在并条机、粗紗机、細紗机上应用了大牽伸而縮减了并合数和工序过程；但这也使混棉和均棉的工序上发生了容易产生的缺陷，苏联紡織界曾进行了精确的观察，据此拟訂了和有效的貫彻了一系列降低断头率和改善成紗質量的措施，本書即是詳尽地介紹了这些經驗，可供紡織企业紗場工作人員閱讀。

棉紡織厂生产活动分析 A.M.李培尔曼著 陈文雅 紀洪天 徐可南譯 1.68元

本書闡述棉紡織工业紡紗織布企业經济活动分析的任务和方法，許多例子中举出了如何来分析生产計划的执行情况，原料与設备的利用情况，劳动方面的技术經济指标，产品成本利潤指标。作者不仅敍述了工业中所用的分析方法，并且提出了自己以折算产品品种为基础的分析方法。

紡織工业出版社出版 · 新华書店发行

中国纺织

（半月刊）

一九五七年 第 六 期

一九五七年三月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部

出版者 紡織工業出版社 北京东長安街

总發行处 邮电部北京邮局

訂閱处 全國各地邮局

經售处 各地新華書店 中國圖書發行公司

印刷者 財政出版社印刷厂 北京东郊八王坟

預訂价目

三个月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄邮費免收

挂号邮費另加

本期定价每册三角

本期印数8,850册

CHINESE-LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1957

NUMBER: 7-12

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan